Silver line

Mode d'emploi

Table de matières

Information général	2
Instructions pour la commande de pièces détachées	3
Attention	3
Conditions d'hygiène et de sécurité	3
Liste des phénomèmes dangereux	3
Recommandations pour l'utilisation	4
Usage normal et contre-indications d'emploi	5
Déclaration de niveaux de bruit	6
Dimensions d'encombrement	6
Données techniques	7
Transport et mise en service	8
Raccordement électrique au secteur	9
Montage de la table à deligner	9
Démarrage de la machine	10
Mise en marche de la machine version PS	17
Réglages des lames de scie et de l'inciseur version PS	18
Calibrage de l'échelle graduées	19
Le guide parallèle version PS	19
Option A5216: lecture digitale du guide parallèle version PS	20
Montage de la lame principale et de l'inciseur	22
Montage et réglage du couteau diviseur	23
Dispositif de sécurité lors du changement de la lame	23
Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale	24
Blocage de la table à déligner	25
Montage de la table transversale	26
Montage du guide butée en longueur	26
Calibrage des échelles graduées	27
Guide d'onglet	28
Servante escamotable - Option	28
Utilisation du protecteur de scie circulaire	29
Affichage des vitesses	30
Changement et tension de la courroie principale	30
Changement et tension de la courroie inciseur	31
Entretien de la machine et table à déligner	31
Incidents de fonctionnement	32
Ajustage du frein du moteur principal	33
Nomenclature des pièces électriques PS	34
Schémas électriques	35
Vues éclatées de la machine	39

ROBLAND BVBA
Kolvestraat 44
8000 Brugge – Belgium
Tel: +32 50 458 925
Fax: +32 50 458 927
http://www.robland.com

Decalaration of Conformity CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummer te willen vinden voor onze machines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Maschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE pour nos machines

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschines - herewith declare that the construction of the machines - certifions par la présente que la fabrication des machines ROBLAND
voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprichen / comply with the following relevant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:

Machine Directive CE 98/37/EEC amended by 98/79/EEC Directive
2006/95/EC Low Tension CE Directive
EMC89/336/EEC Directive amended by Directive 93/68/EEC
In production and manufactering the machines, the following standards are observed:
EN 12100- Part 1 and Part 2 / EN 294 / EN349 /EN 418 /EN 60204 Part 1 / EN 861

Type examination was carried out by the following approved body
Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt
Le modèle a été examniné par l'organisme suivant:
Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:

Vinçotte International Holding
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

PS Silverline
Z12-238-142-A

Brugge 05/01/2010

Yves Damman

Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange

Mentionnez les points suivants dans vos commandes:

- Type de la machine
- Numéro d'édition du manuel d'instruction
- Numéro de la pièce et quantité
- Numéro d'envoi et adresse exacte

N'utilisez que des pièces d'origine ROBLAND

Attention

Travailler avec une machine à bois peut s'avérer très dangereux si on ne prend pas les mesures de sécurité qui s'imposent.

Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine.

Conditions d'hygiène et de sécurité

Le travail du bois à la machine est un travail agréable et très gratifiant. La manipulation de cette machine à bois requiert une attention et une prudence soutenue.
A cet égard, pour votre propre sécurité, respectez consciencieusement les consignes récapitulées dans ce chapitre.

- La sécurité d'utilisation de cette machine sous réserve du respect par l'utilisation des indications, du mode d'emploi et des consignes de sécurités indiquées dans cette notice.
- Afin de connaître le fonctionnement et les limites d'utilisation de la machine et de ses réglages, il est impératif de lire attentivement la notice.
- Veillez toujours à ce que tous les protecteurs soient montés et que la machine soit raccordés à une installation d 'évacuation de copeaux.
- Prévoyez une accessibilité autour de votre machine pour pouvoir l'utiliser en toute sécurité, et prévoyez un bon éclairage du poste de travail.
  Débranchez systématiquement la machine du réseau lors du changement des outils ou pour faire l'entretien de la machine.
- L'emploi des fers ou des couteaux non bien affûtés ou en mauvais état, non content de diminuer la qualité du travail, augmente le risque d'accidents.
- Portez toujours des vêtements adéquats, les vêtements flottants ou déchirés sont très dangereux.
- Eloignez les enfants de la machine.
- Si vous devez travailler intensivement avec la machine, le port de bouchons ou de casque anti-bruit est recommandé.

Liste des phénomènes dangereux

Cette liste de phénomènes dangereux est basée sur les parties 1 et 2 de l'EN 292 et sur l'annexe A de la partie 2.

Recommandations de l'utilisation

- Les conseils suivants, relatifs aux méthodes de travail sûrs, sont donnés à titre d'exemple, en complément de toute information qui est propre à cette machine et qui est utile pour une utilisation sûre.
- En fonction du type de travail à effectuer, les dispositifs de sécurité pour le travail au guide pour le travail à l'arbre, pour le travail arrêté et aussi pour le tenonnage doivent être utilisés.
- Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations afin d'éviter des accidents.

1 Formation des opérateurs

Il est essentiel que tous les opérateurs des machines soient convenablement formés pour l'utilisation, le réglage, et le fonctionnement de la machine.
En particulier:

a) Les risques associés à l'utilisation de la machine.
b) Les principes de fonctionnement de la machine, l'utilisation correcte et le réglage des guides, des gabarits et des protecteurs.
c) La sélection correcte des outils lors de l'usinage.
d) Le maniement sûr des pièces lors de l'usinage.
e) La position des mains pas rapport à la fraise et le stockage sûr des pièces avant et après l'usinage.

2 Stabilité

Afin d'utiliser la machine de manière sûre, il est essentiel qu'elle soit stable, et fixée solidement au sol ou autre structure stable.

3 Réglage et installation de la machine

a) La machine doit être isolée du circuit de puissance avant tout réglage.
b) Pour l'installation et la fixation des outils, il faut se référer aux recommandations du constructeur des outils.
c) Pour s'assurer d'un usinage sûr et efficace, l'outillage utilisé doit être adapté aux matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porte-outils équilibrés avec soin

4 Manutention des outils

Il faut prendre précautions lors de la manutention des outils, des supports d'outil doivent être utilisés le plus souvent possible.

5 Champs d'application

a) La scie à format permet à l'utilisateur d'effectuer tous les travaux de sciage et uniquement dans le bois massif, panneaux à base de bois et les matières plastiques.
b) L'usinage de matières métaux ferreux et non ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux d'écrit dans le chapitre de l'usage normal.
c) La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières, cette condition ne permet d'éviter des accidents, le plus souvent graves.

Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine et de lire attentivement les conseil dans ce manuel.

Pour votre hygiène et pour diminuer les risques d'incendie, il est recommandé de raccorder la machine à une installation d'aspiration.

La machine est équipée de série d'une buse d'aspiration sur le carter de la scie à l'arrière de la machine.
Son diamètre de raccordement est de Ø120mm
Le capot protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration de diamètre Ø80mm. Nous recommandons une capacité d'aspiration de 20m/s.

Usage normal et contre-indications d'emploi

La scie à format est pourvue des protecteurs et à été conçue pour les techniques de travail suivantes.
- Coupes en longueur avec le guide parallèle.
- Coupes à format.
- Coupes avec le guide à onglet.
- Délignage de panneaux ou bois massif.
- Coupes avec ou sans inciseur
- Coupes avec la lame de scie à 90° ou à 45°

UTILISATIONS INTERDITES:
- Tout type de coupe qui est uniquement réalisable par démontage du couteau diviseur ou capot d'aspiration
- Débit de grosse pièce dépassant la capacité de la machine sans aide supplémentaire.

Déclaration des niveaux de bruit

Les valeurs données sont celles des niveaux d'émission, et non pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre le niveau d'émission et le niveau d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

INFORMATION BRUIT

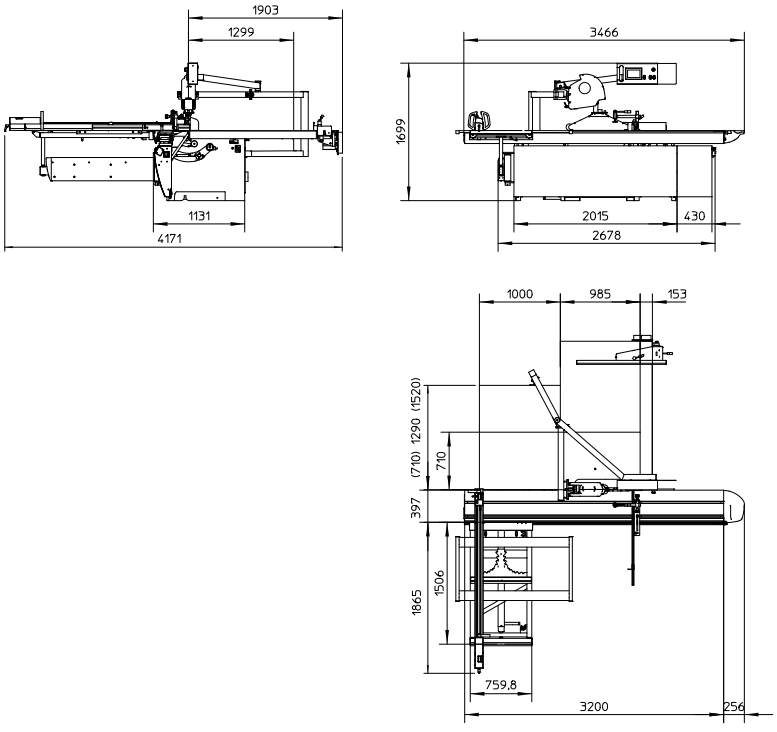
- Mesures : selon norme ISO 7960
- Suivant annexe D

Post de travail en charge	Niveau de pression accoust. continu équivalent pondéré A dB (A)	Niveau puissance accoustique dB (A) (MW)	Valeur maxi. Pression accoust. instantanée pondérée C dB
Scier	91	105 (26,3)	< 130

VALEURS D'ÉMISSION DE POUSSIÈRE

Les Machines de série NZ ont été examiné par l'organisme suivant : « Institut für Werkzeugmaschinen » de l'université de Stuttgart, selon les norme DIN 33.893 et les prescriptions du « HolzBerufsgenossenschaft (GS-HO-05) de l'Allemagne.
Les valeurs mesurées montrent clairement que les valeurs limites TRK de 2 mg/m3 n'ont pas été dépassées.

Dimensions d'encombrement



Données Techniques

Tension d'alimentation	400V
Puissance moteur scie standard	7,5 cv (option 10 cv)
Poids	1075 kg

Scie circulaire

Diamètre lame de scie et alésage	50 x 30 mm
Diamètre de la lame mini	199 mm
Hauteur de coupe à 90° / 45°	150 mm/108 mm
R.p.m.	3000 / 4000 / 5000
Inclinaison d'arbre	90°/45°
Capacité de coupe en parallèle	1300 mm/1525 mm
Longueur de coupe	3200 (option 3800) mm
Dimensions table de sciage	985 mm x 710 mm
Dimensions extension table de sciage	985 mm x 1125 mm
Dimensions extension table de sciage à droite	1000 mm x 1520 mm
Dimensions chariot standard	3200 mm x 420 mm (option 3800mm)
Dimensions table à tronçonner	760 mm x 1505 mm
Longueur guide butée à tronçonner	

Inciseur

Diamètre et alésage lame inciseur	125 mm x 20 mm
Profondeur de coupe lame dia. 120 mm	3,5 mm
R.p.m.	8200
Puissance moteur inciseur	0,94 kW (1,3 cv)

Équipement

Embouts d'aspirations	120 mm + 80 mm
Guide butée à tronçonner inclinable guide d'onglets	Standard
Petite table support et guide de délignage supp.	Standard
Guide d'onglets sur chariot	Standard
Lecture digitale de l'inclinaison de scie	Option
Rouleau servante	Option

Transport et mise en service (Fig.1-2)

Suivant le mode d'expédition ou de transport, la machine vous parviendra soit en caisse, soit sur des blocs de transport.
Enlevez les flancs de la caisse et passez les élingues de levage (Ph1, 1) mettre des chiffons ou morceau de carton entre les élingue et la machine, et le crochet de levage (Ph1, 2) comme l'indique la photo. Ne surtout pas mettre les élingue sous l'armoire électrique.Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et en évitant tout choc violent.Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'un transpalette. Il y a des ouvertures prévu à cette effet pour pouvoir rentrer le transpalette.Contrôlez immédiatement après le déballage de la machine si elle n'a pas subi de choc ou dommage dû au transport.L'emballage même, fait en panneau aggloméré et des longerons en bois, peut facilement être recyclé.Veillez à ce que la machine soit parfaitement nivelée dans les deux sens en utilisant deux grands vérins de réglage (Ph.2, 2c, 2d). Deux autres boulons de réglage doivent être mis avant qu'on pose la machine sur le sol : 1 en dessous de l'armoire électrique (Ph.2, 2a), l'autre en dessous du pivot du bras télescopique (Ph.2, 2b). Ces deux boulons doivent être mis avec la tête de boulon en bas.

Fig.1

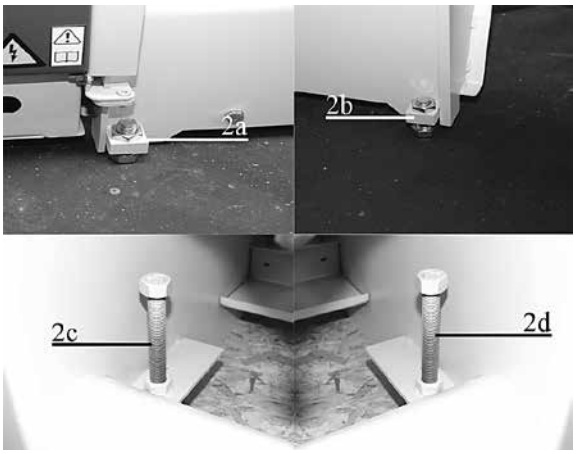


Fig.2

Raccordement électrique au secteur (Fig.3)

Le raccordement doit être effectué par un électricien compétent, qui est en mesure de calculer exactement la section nécessaire des fils, de même que la puissance des fusibles.

- Vérifier la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.
- Introduisez le câble dans le presse-étoupe (Ph.2, 1) et raccordez les 3 phases aux bornes marquées L1, L2, L3.
- Dans le cas où le câble est pourvu d'un conducteur neutre (bleu), celui-ci est raccordé à la borne N (fig. 4)
- Raccordez la terre (jaune et vert) à la borne marquée par le symbole de terre PE.
- Assurez-vous que les deux arbres peuvent tourner librement avant de mettre la machine en marche.
- Vérifiez le sens de rotation, ce test peut s'effectuer exclusivement sans la lame principale, en raison du danger ou du fait que la lame peut se dégager (filet à gauche sur l'arbre)
- Dans le cas ou le sens de rotation de la lame principal n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être inversés.
- Le sens de rotation de la lame principal est de rotation horaire (sens des aiguilles d'une montre).
- La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé (anti-horaire).
- Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge.Lorsque le moteur est mis hors service pas ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelque minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre à nouveau le moteur en marche.

Montage de la table à déligner (Fig.4)

Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine soit mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau bulle d'air, avant de mettre la table à déligner sur la machine.

Tous les ajustages et réglages sont fait à l'usine, il faut simplement mettre la poutre sur le bâti avec les boulons d'ajustage (1) dans les fourchettes soudées sur le bâti. Assurez-vous que la poutre repose bien sur les 8 boulons de réglage pour la hauteur (2). Mettez maintenant les 4 boulons (3) dans les trous et serrez bien. Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à déligner, la table à déligner est mise à +/- 0,2 mm par-dessus la table de sciage. Le parallélisme entre la lame principale et la table à déligner peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (1).Desserrez les 4 boulons (3) et ajustez le parallélisme avec les 2 boulons (1). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (3) avec une clef dynamométrique à une valeur de 7kg. L'ajustage en hauteur de la table à déligner s'effectue par moyen des 8 boulons (3) mais toujours avec les grands boulons (3) serrés !

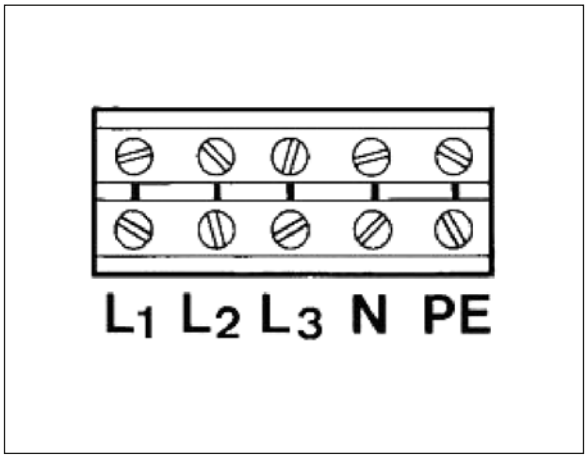


Fig.3

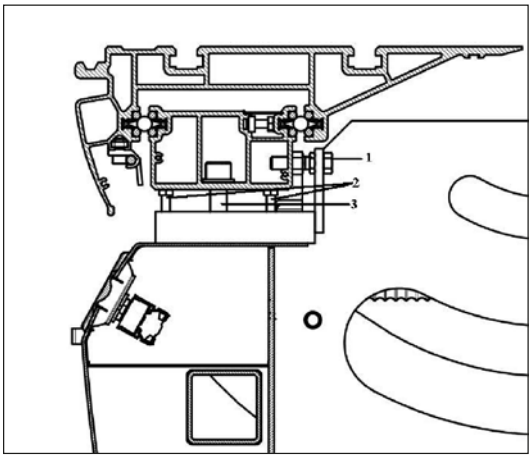


Fig.4

Démarrage de la machine

1. DÉMARRAGE DE LA MACHINE

L' interrupteur principale sur "ON"

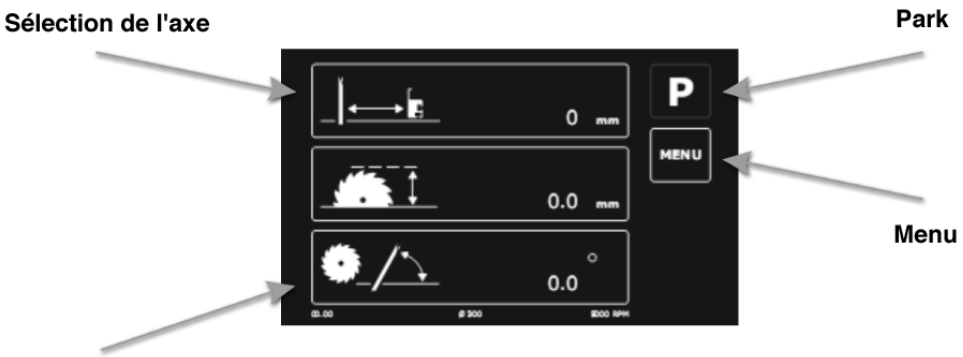
Pré- procédure de démarrage l'écran de démarrage apparaît.

Poussez le bouton de démarrage afin de faire référencer les trois axes de la machine.

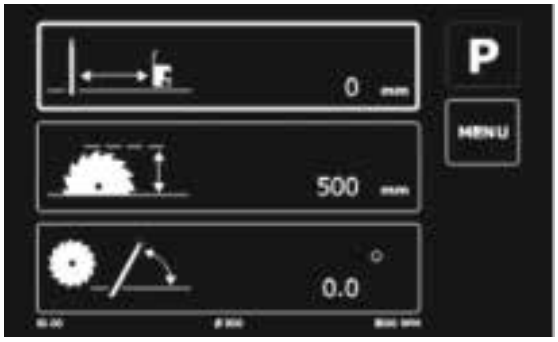
Les 3 axes se déplacent à leur point de référence Pour faire cela au plus vite, à la fin de la journée mettez la machine en mode park.(voir 2.2)

Lors de le référence ,cet écran apparaît. Dés qu'un axe est au point de référence, un V apparaît.

Dés que toutes les axes sont au points de référence l'écran principale apparaît.

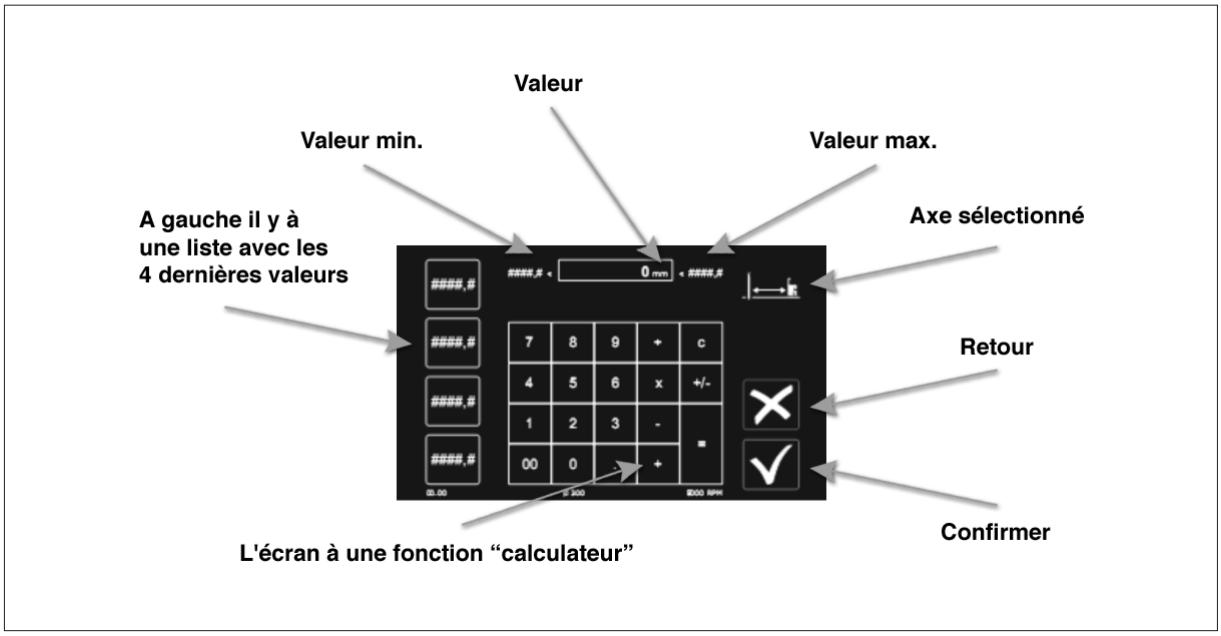


2.1 ENTRER UNE DIMENSION

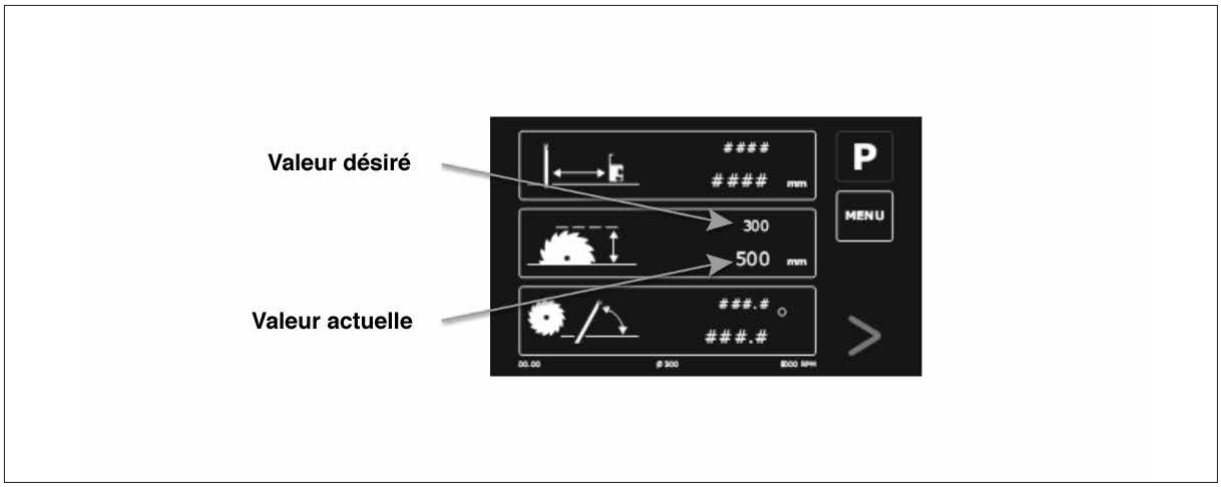


Sélectionne un axe par une simple touche
Le contour apparaît comme confirmation
que le champ est sélectionner.

Par axe il y à un écran



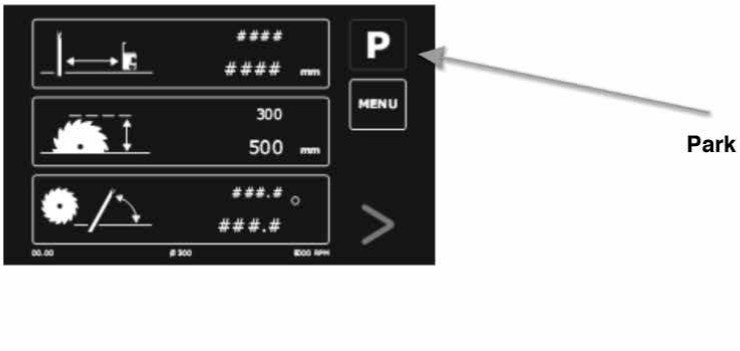
Après confirmation vous revenez automatiquement à l’écran principale.



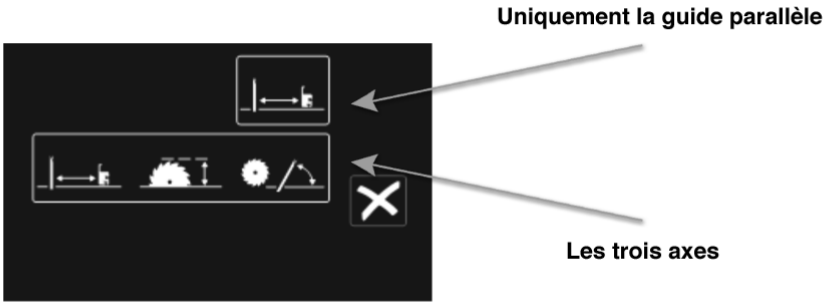
Une flèche apparaît et le bouton de démarrage clignote.
Les axes se déplacent dès que le bouton de démarrage est activé.
Les valeurs peuvent être modifiées par les 3 axes simultanément.

2.2 POSITION PARK

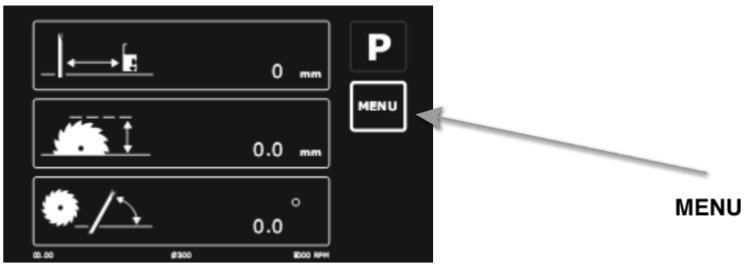
Cette fonction fait que la machine démarre plus vite lors de la référence.

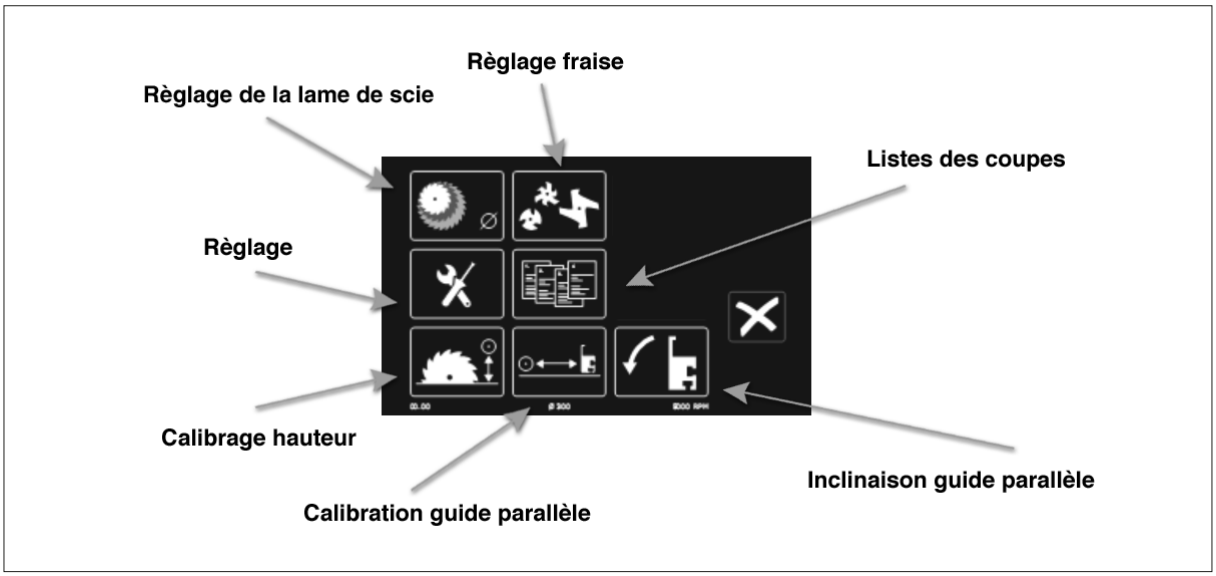


Vous pouvez choisir entre le guide parallèle ou les 3 axes.



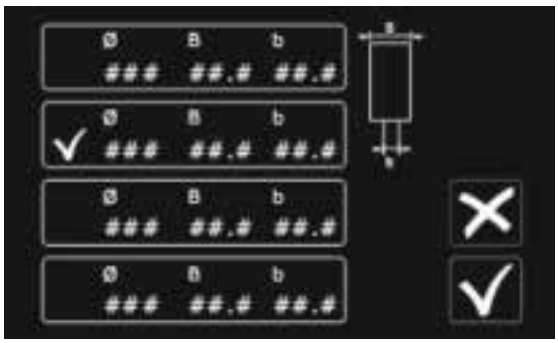
3.1 MENU





3.1.1 RÉGLAGES LAME DE SCIE

Tout d'abord un écran d'avertissement apparaît.
La machine éloigne le guide parallèle, la scie est mise en position 90°, et en position hauteur maxi.
Le frein est relâchée.

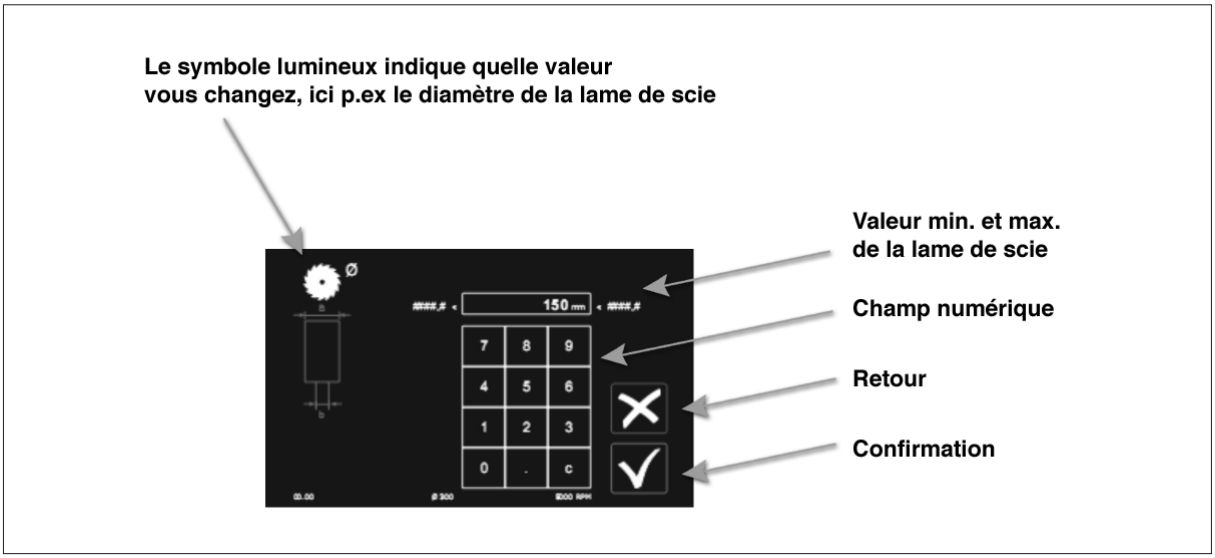


Il y a 4 lames de scie pré-programmées, en poussant le champ vous sélectionnez une lame.

Vous sélectionnez donc le diamètre ,valeur B ou b et vous entrez les dimensions désirées.

La machine prend en compte ces valeurs.

* Si le diamètre de la lame est changé à cause d'une affutage, vous pouvez modifier la valeur et la machine va automatiquement ajuster la hauteur de coupe.
* La différence entre la pastille (B) et le corps (b) est important pour la compensation du guide parallèle.

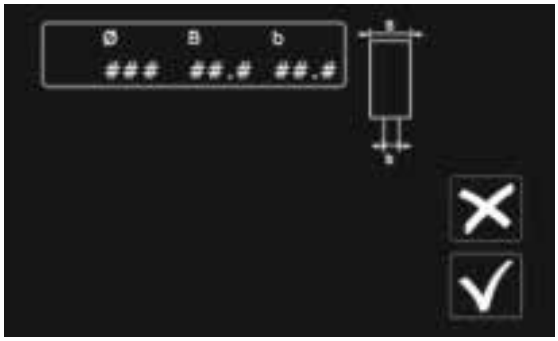


Après confirmation de la lame on vous demandera un contrôle supplémentaire de la vitesse de rotation.

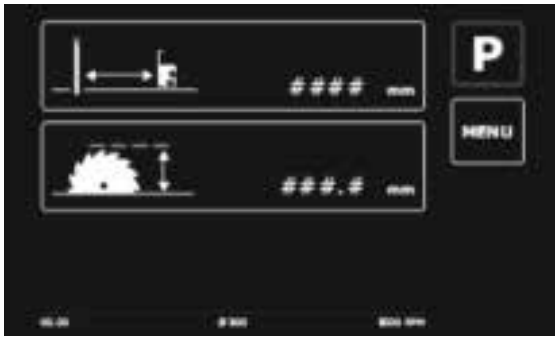
L'écran vous montre la vitesse de rotation actuelle, à vous de confirmer.

3.1.2 RÉGLAGES PROGRAMME RAINURAGE

La procédure est exactement la même comme le changement de la lame de scie.
Enlevez l'insert de table et la bague de l'arbre de la scie afin de pouvoir monter la fraise.
L' épaisseur maximale des pastilles et de 16mm, le corps 12 mm maximal.



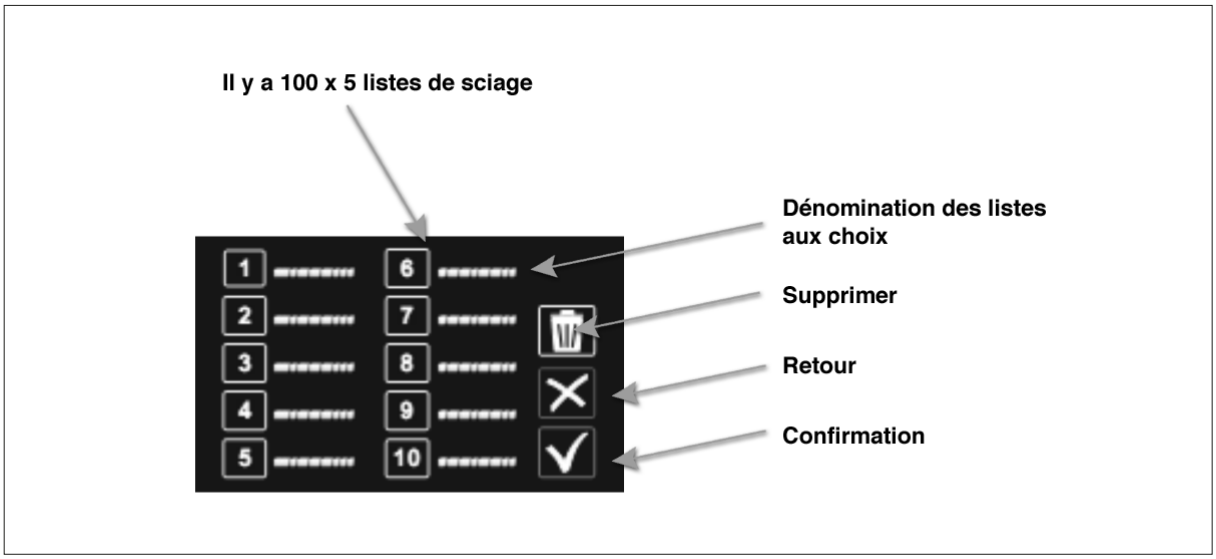
Il est possible de enregistrer une fraise à rainuré.

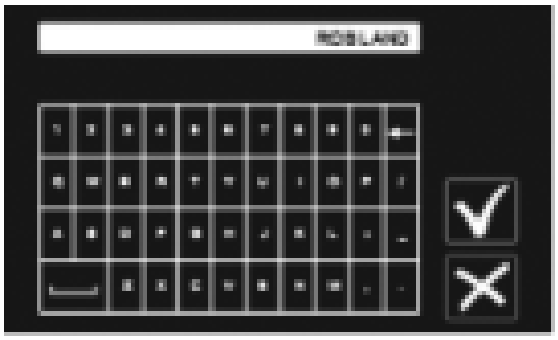


Dés que la fraise à rainurer est sélectionnée, le bloc de sciage ne peut que ce déplacer en hauteur.

Il est possible d'incliner l'outil à rainurer.

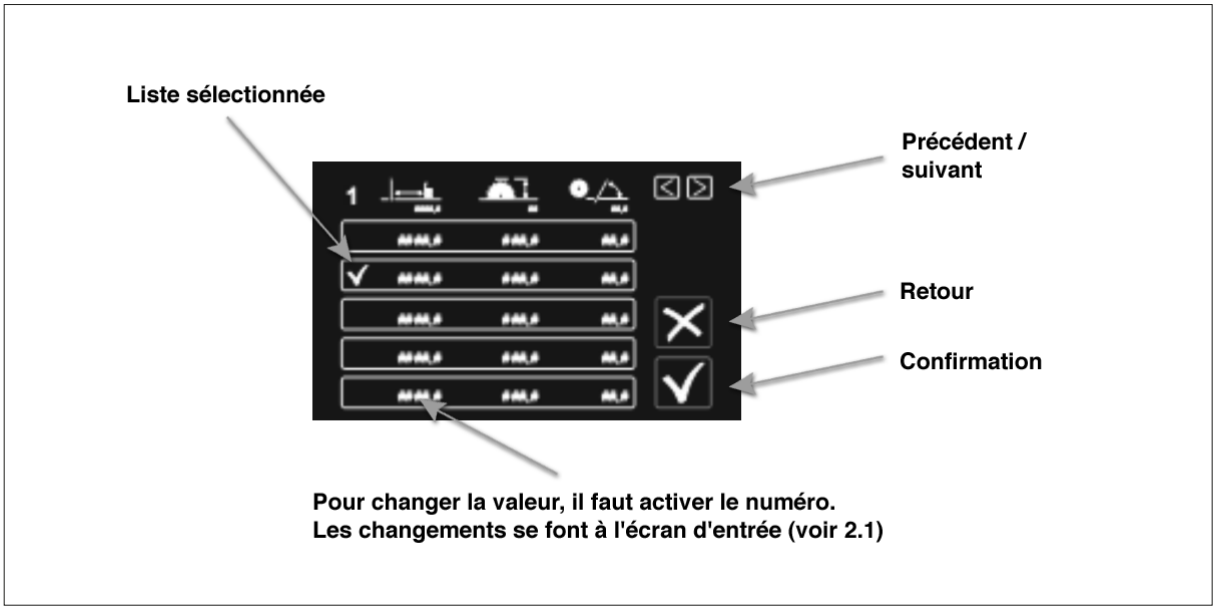
3.1.3 LISTES DE SCIAGE



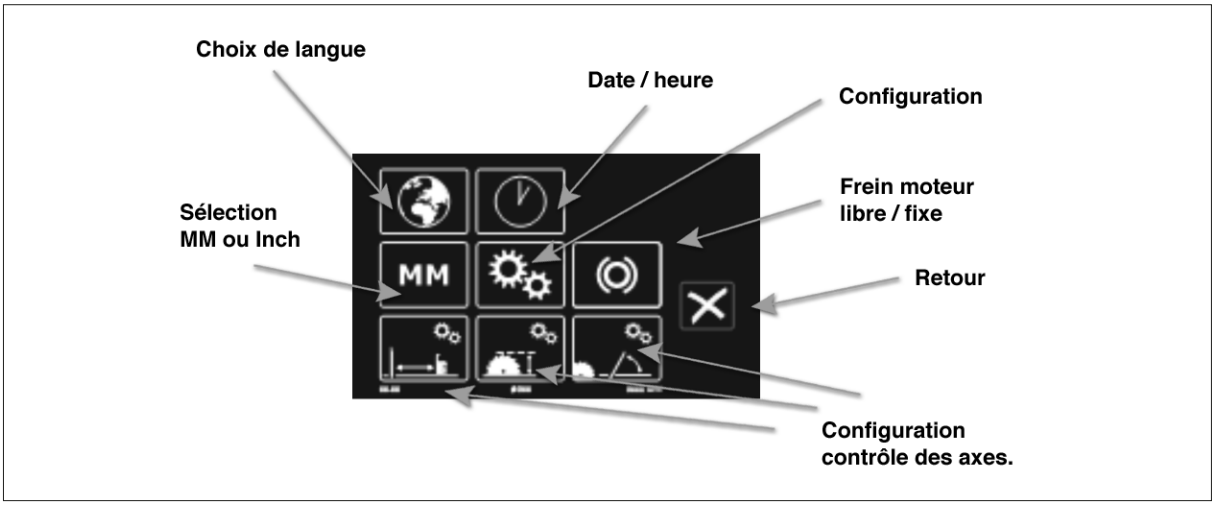


En poussant le champ derrière le numéro, vous pouvez entrer un nom.

En poussant le numéro, vous avez accès à l'écran des listes de sciage.


Liste sélectionnée
Précédent / suivant
Retour
Confirmation
Pour changer la valeur, il faut activer le numéro.
Les changements se font à l'écran d'entrée (voir 2.1)

3.1.4 RÉGLAGES



3.1.4.1 LANGUE

Choisissez votre langue et confirmer.

3.1.4.2 RÉGLAGE DATE ET HEURE

Sélectionne le champ.

Choisissez, jour, date avec les flèches < et >

Changements des valeurs avec les flèches monte et baise.

Confirmer pour sauvegarder les changements.

3.1.4.3 SÉLECTIONNER MM/INCH

Choisissez et confirmez pour sauvegarder.

Mise en marche de la machine version PS (Fig.5)

- Mettez l'interrupteur (1a) (qui à la possibilité d'avoir un cadenas) dans la position «1» pour la mise sous tension de la machine.
- Assurez-vous que l'interrupteur étoile triangle (4) se trouve dans la position «étoile» et appuyez sur le bouton «START moteur principale» (3).
- Après environ 8 secondes, quand le moteur est à régime, passez à la position «Triangle».
- Pour le démarrage de l'inciseur, appuyer sur le bouton (6). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
- Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (1), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.
- L'inciseur peut être arrêté avec le bouton «Stop» (5).
- L'affichage des vitesses s'effectue par les voyants lumineux (2).

Pour la version automatique ne prendre en compte le bouton «étoile triangle».

ATTENTION

Quand la machine est arrêtée, le moteur freine automatiquement. Il est impossible de faire démarrer la machine si la porte d'accès à la machine est ouverte ou si le volet pour le changement de la lame de scie est ouvert.

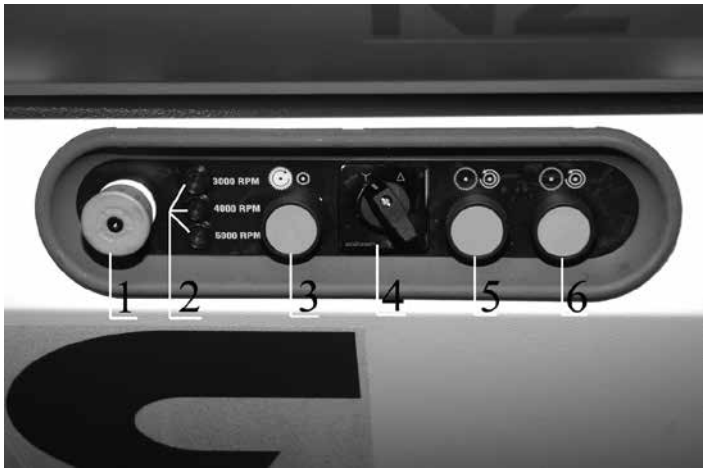


Fig.5

Réglages des lames de scie et de l'inciseur version PS (Fig.6)

Mise en hauteur (fig.6)

- La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide des boutons (4 et 5). Afin de récupérer les jeux mécaniques de la transmission, il faut effectuer le réglage en hauteur de la lame toujours en « montée ». 1 tour du volant de secours (3) correspond à 5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale.
- La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (4) et l'écrou de blocage (3). Desserrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter et à gauche pour descendre. Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée (4) correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.

L'inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.6)

L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide des boutons (7 et 8). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur le cadran gradué (3), ou sur l'écran digital pour les versions qui en sont équipé. L'inciseur s'incline automatiquement avec la lame de scie principale.
L'unité de scie s'incline de 45° à 90° et à ces deux points, il y a des arrêts mécanique ajustés des l'usine. Un volant de secours permet d'incliner la lame dans le cas ou les boutons ne répondent pas, ce volant est situé à l'arrière de la machine. Mettre la manivelle (3) sur l'arbre (2).

Fig.6

Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (fig. 13, 14)

Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale.
Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (5) dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la lame vers la gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite. Après avoir achevé cette opération, serrez la poignée de blocage (6). La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, cela permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale. Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieur à la lame de scie principale. Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à obtention d'une coupe parfaite (voir fig. 13 et 14)

Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle version PS (Fig. 7)

A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée de la façon suivante.

- Approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents de la lame de scie touchent légèrement l'aluminium du guide parallèle.
- Desserrez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut resserrer la vis (1).
- Vous pouvez vérifier la mesure exacte en coupant une pièce et en vérifiant si la mesure correspond avec celle qu'on a sur l'échelle même. L'anneau buté (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie à environ 5mm et ajustez l'anneau buté contre le monobloc du guide parallèle en le coulissant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.

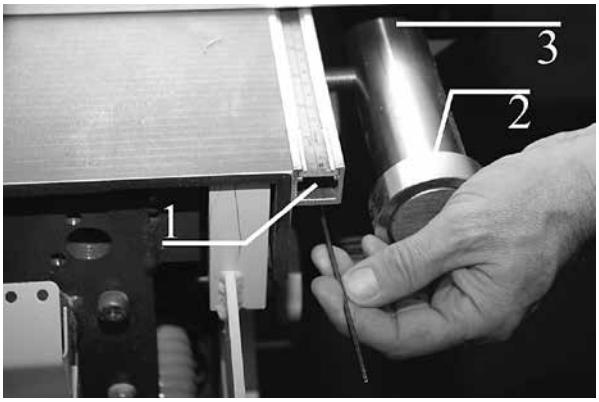


Fig.7

Le guide parallèle version PS (fig.8)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table est bloquée en position centrale.
Si possible, retirez le guide (5) jusqu'à la hauteur du couteau diviseur et réglez la hauteur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner. Pour le déplacement du guide en largeur, lever le levier (1), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est desserrée. Maintenant vous pouvez déplacer le guide à la main à la dimension de coupe désirée. Le blocage du guide se fait en poussant le levier (1) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (1) en position libre. En tournant la molette (2) vous déplacez le guide micro métriquement. Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (1). Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en desserrant le levier (4) d'un demi tour. Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée. Vous pouvez rabattre le profil (5) de 90° vers la gauche.

Attention: En travaillant avec le guide parallèle et pour le sciage de pièces minces dont la largeur est inférieur à 120 mm, il est indispensable d'utiliser le poussoir de fin de passe livré avec la machine, ou à défaut, un nouveau morceau de bois. Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droite, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.

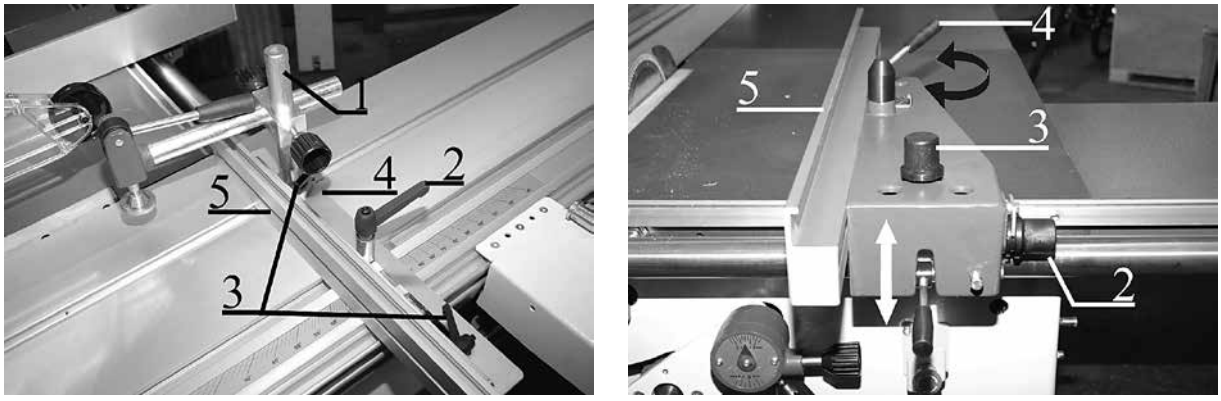
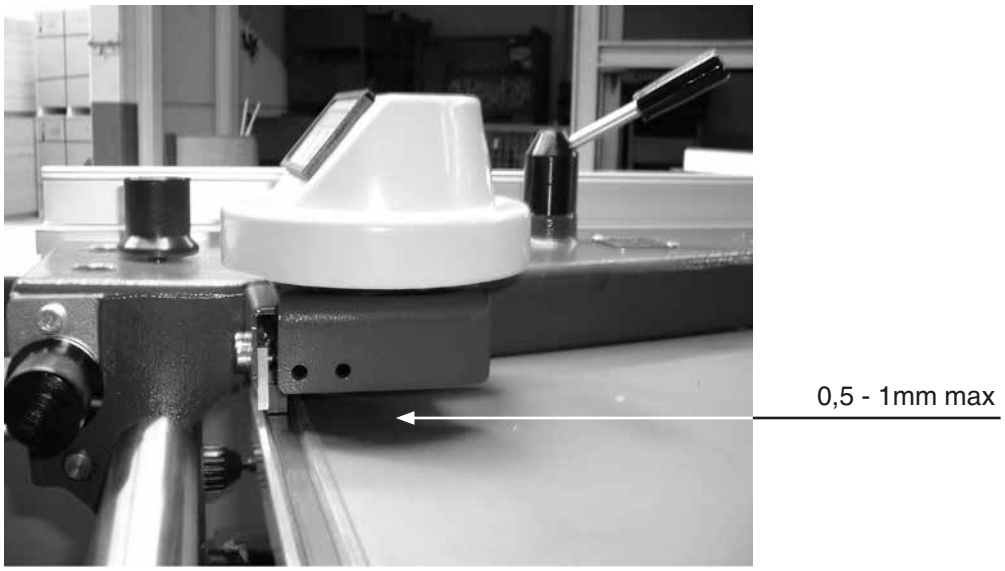


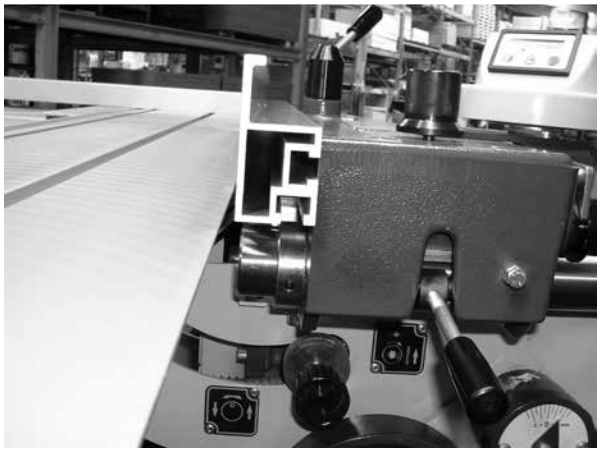
Fig.8

Option A5216:
Lecture digitale sur guide parallèle

Mettez l'affichage digital sur le support du guide parallèle dans les trous prévus.
Pour les machines ou cela n'a pas été prévu, il faut percer les 2 trous de fixation.
Mettez le profilé alu avec la bande magnétique sur la table à 1 mm en dessous du niveau de la table en fonte.

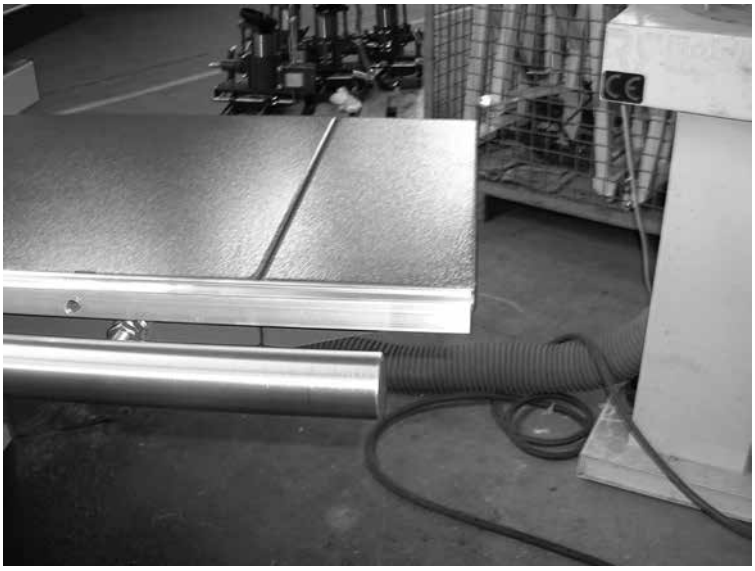


Lors du montage veillez à ce que le capteur se trouve au milieu de la bande magnétique et se trouve entre 0,5 à 1 mm maximal au dessus de la bande.
Assurez vous que cette distance de 0,5 et 1 mm soit respectée sur toute la longueur de la bande magnétique.



Le réglage de la hauteur et largeur est simple et façile: escamotez le support du guide parallèle et deserrez les vis. Après le réglage, assurez-vous du bon serrage des differents boulons et vis.

Le calibrage et mise à zéro de la lecture digitale s'effectue à la façon suivante: approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents touchent légèrement l'alu du guide parallèle, ensuite poussez simultanement les deux boutons F et SET pour mettre l'afficahge à 0. Déplacez le guide parallèle de quelques mm vers la droite, ceci afin d'éviter qu'on rentre avec le guide alu dans la lame, et ajustez l'anneau-butée contre le bloc en fonte du guide. Serrez bien la vis de l'anneau.A chaque fois qu'on change de lame, il est indispensable de refaire le reglage de la lecture digitale.



La rallonge de table fourni vous permet, comme il était le cas avant, de couper jusqu'à 1380 mm, et sert en même temps de protection de la bande magnétique.

Montage de la lame principale et de l'inciseur (Fig.9-10)

Attention: avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déclenchez l'interrupteur principal (Ph.6, 1a) en mettant le bouton dans la position «0».

- Poussez la table à déligner à fond afin de pouvoir ouvrir le volet d'accès à la lame
- Montez la lame de scie entre les deux flasques de serrage propres afin d'éviter une coupe irrégulière.
- Afin de fixer l'arbre pendant le serrage de l'écrou de blocage, introduisez l'axe (Ph.9, 2) dans le trou de la table et dans la poulie de l'arbre porte-outils.
- Fixez la lame en tournant l'écrou de serrage (Ph.9, 1) vers la gauche (l'arbre porte-outils à un filet à gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
- Otez la tige (Ph.9, 2) de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire, pour le montage de la lame inciseur (Ph.8) tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (Ph.8, 1) sur l'arbre aplati, tournez à l'aide d'une clef Allen (Ph.8, 2) à droite pour fixer la lame sur l'arbre.

ATTENTION

La machine est conçue pour des lames scie d'un diamètre minimal de 300mm et maximale de 400mm qui doivent être pourvues de deux alésages.
Le dessin fig.11 donne les dimensions exactes. Les alésages dans la lame sont nécessaires pour que la lame ne tourne pas par rapport à l'arbre porte-outil au moment du freinage.
La flasque fixe est pourvue de 2 goupilles d'entraînement.
Au montage de la lame, veillez à ce que les deux goupilles s'engrènent parfaitement dans les trous de la flasque mobile, et que les surfaces des flasques et la lame de scie soient absolument propres. Ceci afin d'éviter un battement de la lame, ce qui provoquerait inévitablement des coupes surjetées à caution. Lors de l'achat, choisissez le diamètre, l'épaisseur, la denture et le nombre de dents appropriés aux emplois auxquels les lames seront destinées. Suivez toujours exactement les instructions d'affûtage et d'avoyage, données par le fabricant. L'emploi de lames en acier rapide de qualité supérieur «Lame HSS» n'est pas autorisé.
Mettez toujours des lames avec des dents rapportées en carbure.

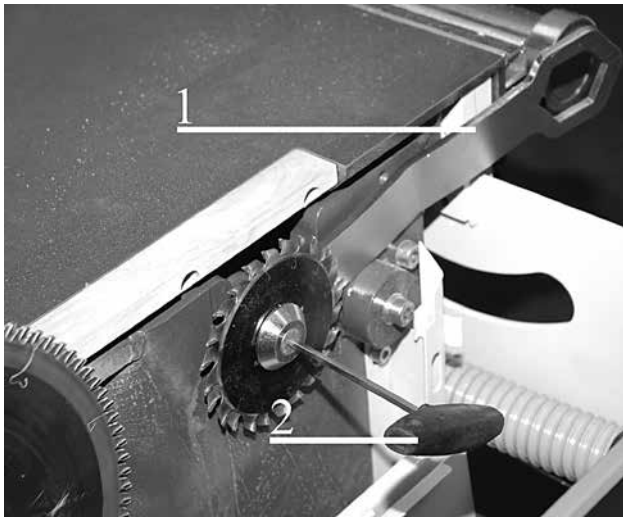


Fig.9

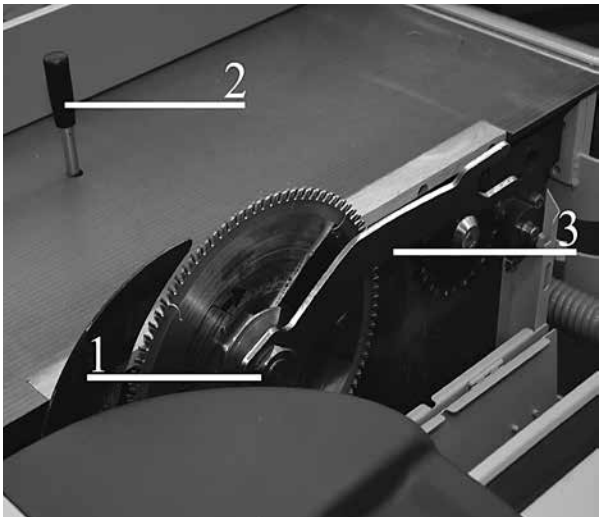


Fig.10

Montage et réglage du couteau diviseur (Fig.11)

La machine est équipée de deux couteaux diviseurs prévues pour les lames de scie de 300/350/400 en 450 mm de diamètre.
Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement entre le couteau diviseur et la saillie de la lame soit partout entre 3 et 8 mm.
Le réglage se fait de la façon suivante: desserrez le boulon central (1) et déplacez le couteau diviseur. Réglez sa hauteur jusqu'à ce que sa partie supérieure ne dépasse pas les 3 mm la base de la dent qui se trouve en position la plus haute.
Les 4 vis (2) permettent de régler le couteau diviseur dans le même plan de la lame de scie.
Assurez-vous, après le réglage que le boulon (1) est bien serré avec un couple de serrage de 60 Nm !
Chaque fois qu'on monte une lame de scie de differente diamètre, il faut repositionner le couteau diviseur.
Veillez à toujours tenir compte de ces recommandations de sécurité lors du montage et changement du couteau diviseur.
N'enlevez jamais le couteau diviseur !

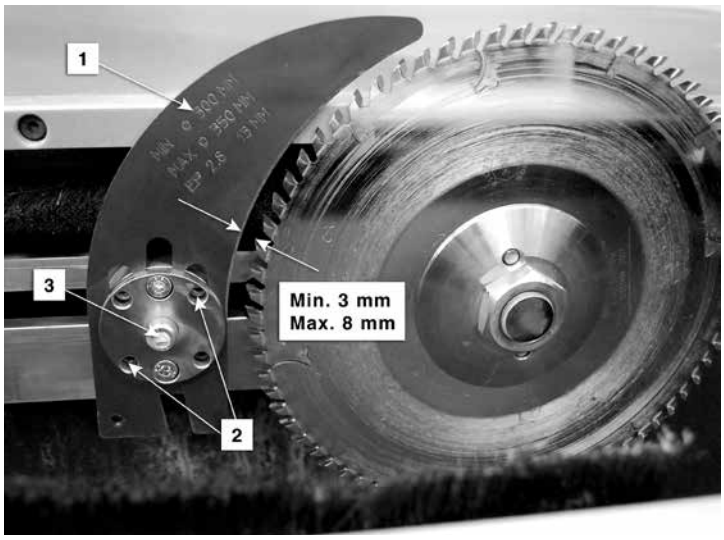


Fig.11

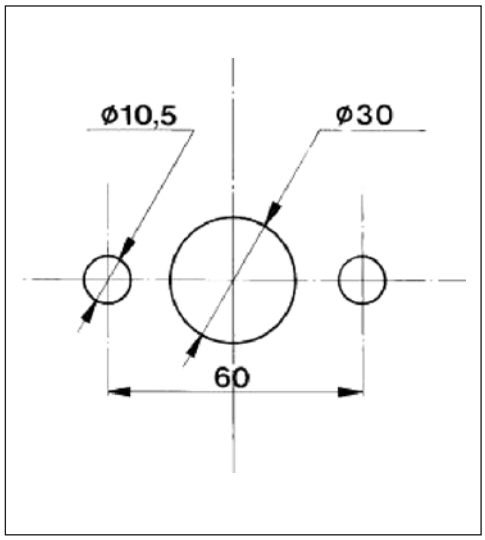


Fig.12

Dispositif de sécurité lors du changement de la lame

Le volet d'accès des lames de scie et pourvu d'un système de sécurite pour la protection de l'opérateur lors du changement des lames.
Il consiste d'un interrupteur fin de course qui empêche le démarrage du moteur lorsque le volet est ouvert. Pour l' ouverture du volet, pousse le chariot à déligner complètement par l'arrière, ouvrez les deux fermetures sur le côté du volet et basculez le.
Pour pouvoir démarrer la machine, vuillez fermer les verouillages.

Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (Fig.13-14)

Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale.
Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (5) dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la lame vers la gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite. Après avoir achevé cette opération, serrez la poignée de blocage (6). La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, cela permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale. Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieur à la lame de scie principale. Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à obtention d'une coupe parfaite (voir fig. 13 et 14)

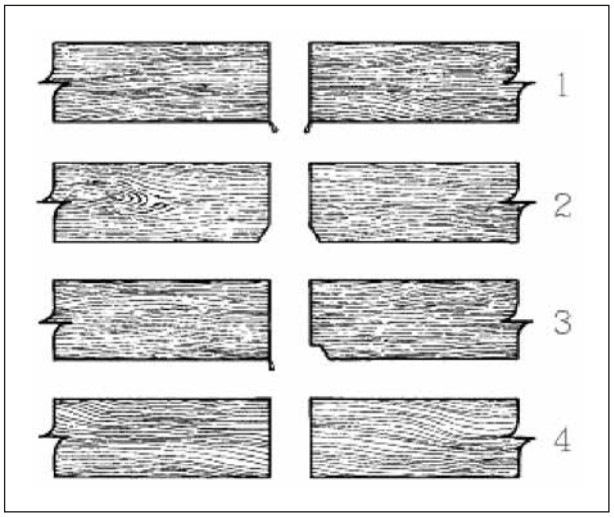


Fig.13

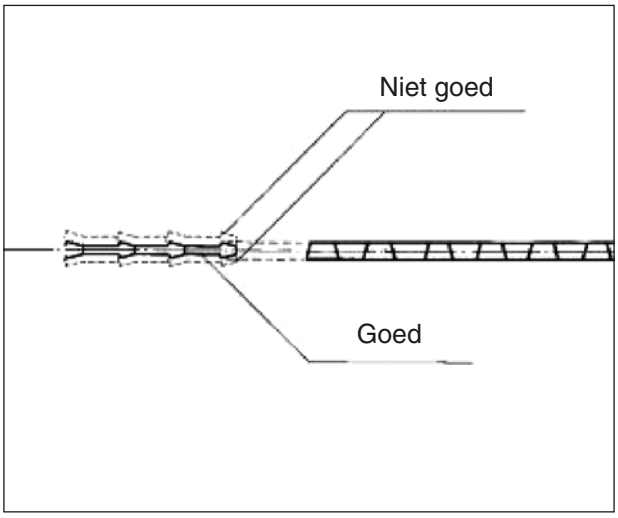


Fig.14

1. L'inciseur se trouve trop bas et ne travaille pas. On à des éclats dans la partie inférieure.
2. L'inciseur est trop haut, on n'a pas d'éclats mais 2 chanfreins excessifs.
3. L'inciseur n'est pas bien aligné avec la lame principale, on a une marche d'un côté et des eclats de l'autre.
4. L'inciseur est parfaitement aligné et positionné et le panneau ne présente pas d'éclats ni de chanfreins excessifs)

Il serait bon de ne régler la hauteur de la lame qu'à l'hauteur nécessaire à une incision traversant tout juste la couche stratifiée ou plaquée de la surface.
En cas d'usinage de bois résineux prolongé sans utilisation de l'inciseur, il est recommandé d'enlever la lame qui risquerait d'être encrassée par la sciure que projettera la lame principale.

Blocage de la table à déligner (Fig.15)

- La table à déligner pourra être bloquée en deux positions et avec un seul système de blocage. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.Le système se trouve à l'avant de la table a déligner . Tirez le bouton (1) vers sois et tournez la poigné vers la droite pour libérer la table, tirez à présent la table à déligner jusqu'au bout. Elle se bloquera automatiquement dans son emplacement. Procéder de la même façon pour commencer à travailler.
- Si plusieurs maneuvres de va et vient sont exécutés consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profiles se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à déligner. On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course total de la table à déligner. En procédant par de courtes poussé successives, par à-coup modérés afin d'arriver jusqu'à la butée de fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

Attention: nettoyage et entretien de la table à déligner
Il est impératif de souffler, à intervalles régulier, la sciure et la poussière qui se sont accumulées entre les deux sections de la table à déligner et dans la cage à billes.
Poussez la table à déligner à fond pour mieux accéder aux rails, à la cage billes et aux voies de glissement Répétez cette intervention avec la table à déligner de l'autre côté pour être sûr que toute poussière est enlevée. Une simple huile dégrippant suffit pour graisser les glissière et garantit un emploi et fonctionnement impeccable.

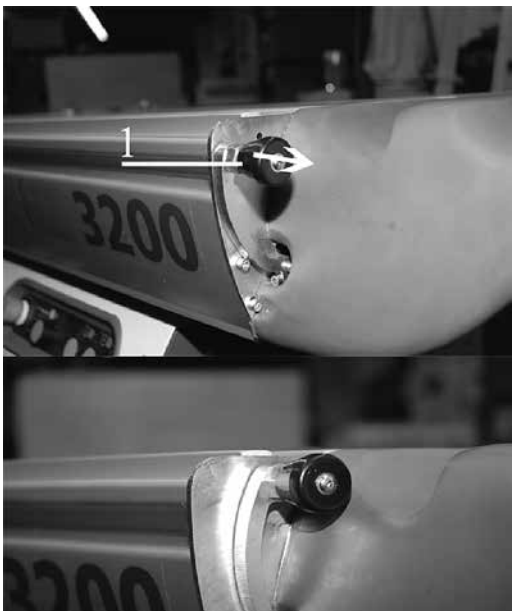


Fig.15

Montage de la table transversale (Fig.16)

La table transversale peut être montée sur la table à déligner en la mettant avec les deux pièces, cornières de serrage dans la rainure latérale dans la table à déligner par le haut. Assurez-vous que les deux cornières se trouvent bien dans la rainure de table. La fixation de la table transversale même s'effectue par les deux poignées de serrage (1). Veillez à ce que la table repose bien sur la béquille du bras télescopique. La machine est conçue uniquement pour mettre la table transversale à l'arrière de la table à déligner et ceci avec un maximum du milieu de la table à déligner.
Le guide butée est ajustée d'équerre de l'usine, mais si pour l'un ou l'autre raison l'équerrage n'est plus exact, vous pouvez le régler par moyen des 4 boulons (2). Après avoir effectué ce réglage, reserrez bien ces boulons.

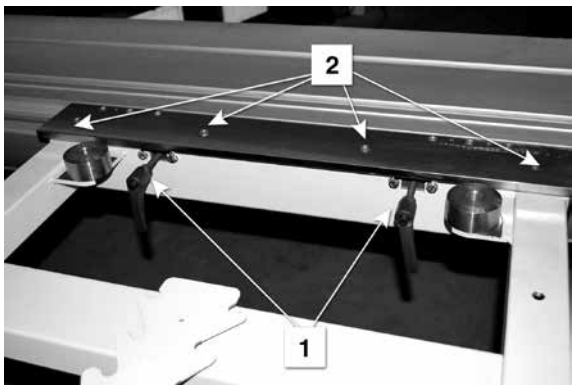
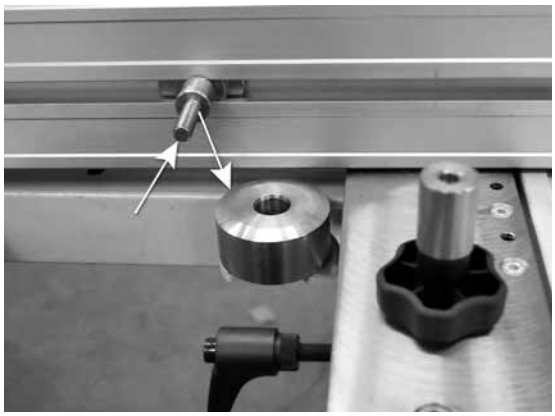


Fig.16

Montage du guide butée de longueur (Fig.17)

Le guide butée est pourvue de deux tiges de positionnement et la table tranversale est pourvue de deux alésages.
Mettez le guide dans ces points de positionnement, assurez vous que le guide est bien à fond dans les logements et mettez la poignée de serrage et serrez le.
Les deux vis de réglage qui se trouvent dans l'alésage gauche permettent d'enlever le jeu et ne servent pas comme ajustage de butée 90°, l'ajustage du guide butée se fait par déserrage des 4 boulons (fig. 17,2) et donc le réglage de la table même.
Le guide butée de longueur peut être utilisée dans les deux positions : à l'arrière ou à l'avant de la table transversale.



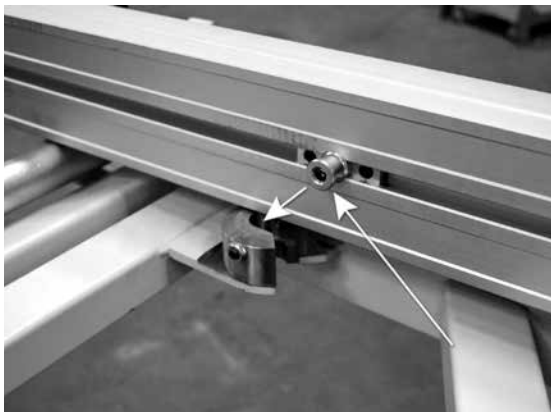


Fig.17

Calibrage des echelles graduées (Fig. 18-19)

Les échelles graduées sont calibrées d'usine, la mesure exacte est relevé directement sur l'index (fig. 19.1). La lecture digitale optionelle, ou la butée classique peut être calibrée de la façon suivante: mettez la pièce de calibration de 300 mm de long (Z1253) contre le guide butéé et contre le dent de la lame.

Mettez la butée escamotable contre la pièce Z1253 et poussez << F en SET >>.
La lecture digitale se met automatiquement sur 300 mm. Pour vérifier si le mesurage effectif

correspond à la dimension réglée à l'index (fig.19,1), procédez à une coupe d'essai en mettant les deux butées escamotables à une dimension donée et contrôlez si les mesures obtenues correspondent avec les dimensions sur l'index. Pour le travail avec la partie extensible du guide butée (jusque à 3360 mm); desserez la poignéé (fig.20.1) et fait glisser l'extension. La lecture se fait sur la partie fixe du guide butée, soit sur la lecture digitale optionnelle.
Par moyen du bouton << inc >> on déplace la mesure incrementale, en poussant le bouton << Abs >> on affiche la mesure absolute.
La butée escamotable est pourvue d'un ajustage fin: desserrez la poignée (fig. 19.2) et bloquez la molette
(fig. 19.3). En tournant la molette (fig.19.4) vous déplacez la butée micrométriquement.
Après cette opération, bloquez l'ensemble avec la poignée (fig.19.2)

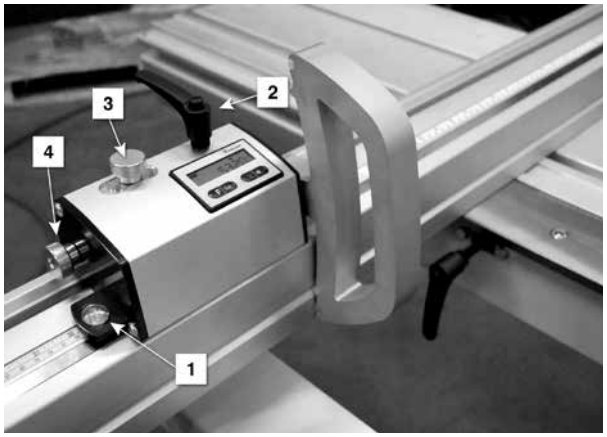


Fig.18

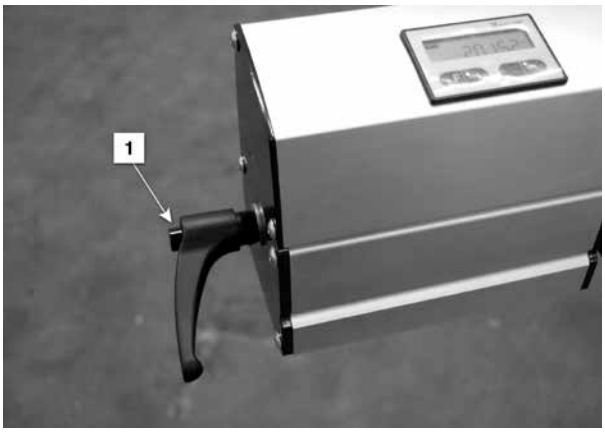


Fig.19

Guide d'onglet

Le guide d'onglet est monté sur la table à déligner comme l'indique la figure.
L'écrou en forme de T, qui se trouve dans la rainure de table et qui sert comme pivot pour l'axe du presseur à bois (1), est ajusté à l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle gradué, et ne peut pas être déplacé.
Pour l'inclinaison du guide à onglets (5), desserrez légèrement l'axe (1) du presseur à bois et la poignée (2) et déplacez le guide sur l'angle de coupe désiré.
La lecture se fait à l'arrière de l'équerre de fixation du guide même (4). Desserrez les deux poignées (3) pour amener le guide (5) le plus près possible à la lame de scie pour un meilleur appui.
Assurez-vous, après l'ajustage du guide, que toutes les poignées sont bien serrées.
Pour l'enlèvement complet du guide, desserrez et enlevez l'axe du presseur à bois (1) et la poignée (2)
Les écrous eux-mêmes restent dans les rainures de table.

Servante escamotable - Option (Fig.20)

Fixez la tôle charnière (1) par moyen des deux boulons (4). Afin de baisser le rouleau servante, il faut desserrer la poignée (3). Afin d'escamoter la servante du côté, desserrez la poignée (2), vous pouvez egalement enlever la servante de ses charnières après le desserrage de la poignée (2). L'ajustage en hauteur du rouleau servante s'effectue avec l'anneau de limitation hauteur sur l'axe vertical du rouleau.

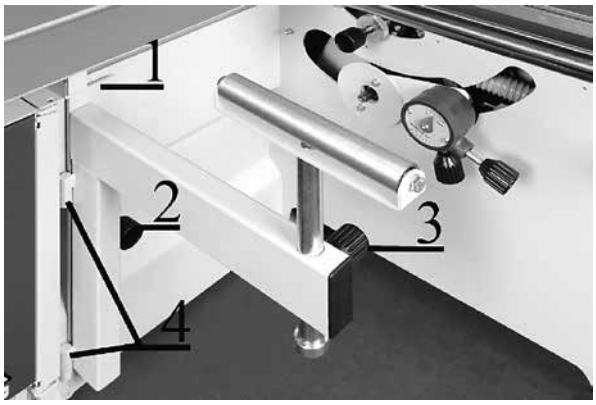


Fig.20

Utilisation du protecteur de scie circulaire (fig.21-22)

Selon les normes et prescription en vigueur, le capot protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner.
Le réglage de la hauteur effective s'effectue avec la poigné (1 et 2) servez vous de l'échelle gradué (3) préalablement réglé, la poigné (1) sers de butée basse le capot protecteur ne peut donc descendre plus bas que la mesure définit, elle permet également de bloqué le protecteur pour éviter qu'il remonte tout seul. La poigné (2) sers quand à elle de butée haute pour évité que la protecteur remonte trop haut par rapport au dégagement de la pièce usiné.
Le capot protecteur est équipé d'une jupe mobile dévisser la vis (1) puis tirer la jupe mince, insérer la jupe large resserré la vis moleté.

Attention: il est évident que pour l'exécution de coupes spéciales, il est nécessaire de prévoir et de construire des dispositif de protection spécifique.

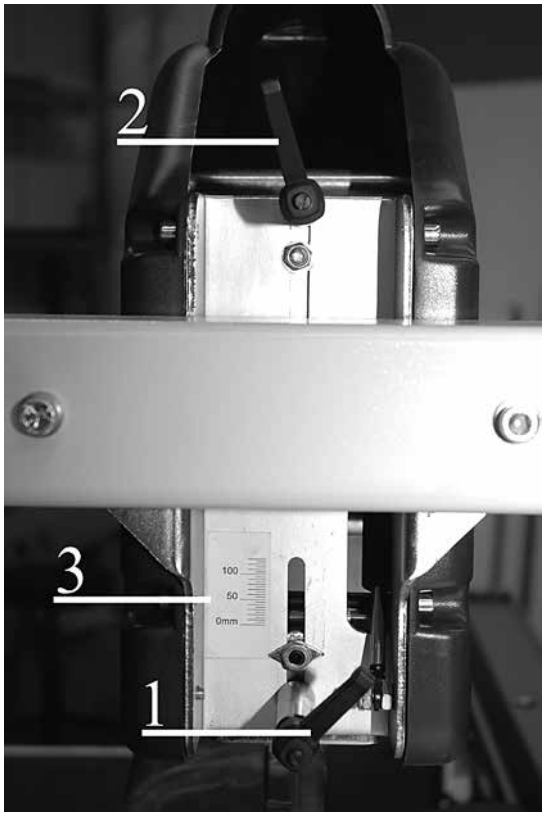


Fig.21

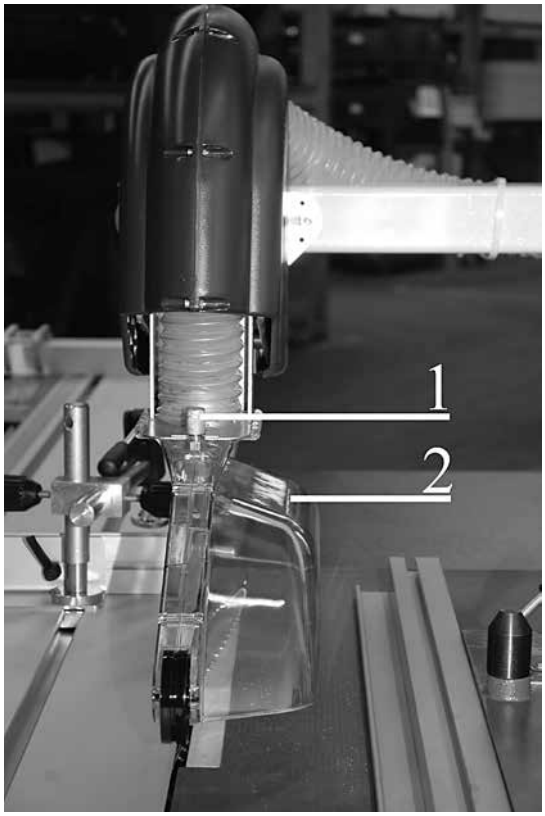


Fig.22

Affichage des vitesses (Fig.23)

L'arbre porte scie peut tourner aux vitesse suivantes : 3000, 4000, 5000 T/min.
Un détecteur de position (1) assure que, dès qu'on met l'interrupteur principal dans la position « 1 », la vitesse choisir est affiché à l'avant avec des voyant lumineux.
Après avoir desserré le tendeur courroie, il faut mettre la courroie dans la gorge correspondante à la vitesse choisir ; assurez-vous que le détecteur (1) est bien mis en place et que la courroie, après ajustage de la tension, ne le touche pas.

Changement et tension de la courroie principale (Fig.24)

Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Cette porte est pourvue d'un interrupteur de sécurité qui empêche un démarrage involontaire lorsque cette porte est ouverte. Desserrez le tendeur de courroie en le tirant et en le tournant simultanément vers la gauche. Remettez la courroie dans la gorge désirée en veillant à ce que le détecteur pour l'affichage (2) des vitesses soit bien mis, et ne frotte pas la courroie. Maintenant il faut tendre la courroie en tirant la poignée vers soi et en la tournant vers la droite. Assurez-vous que l'arrêt de la poignée est bien encastré dans le secteur denté.

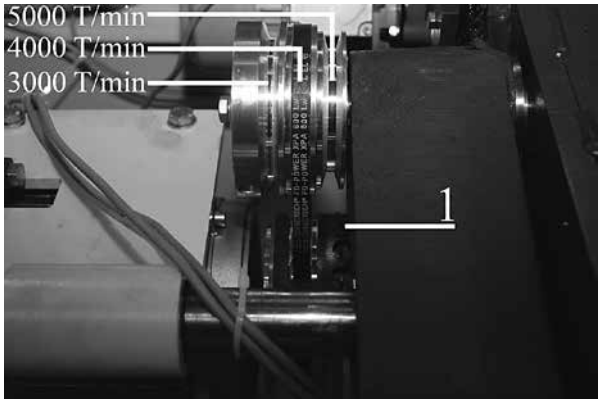


Fig.23

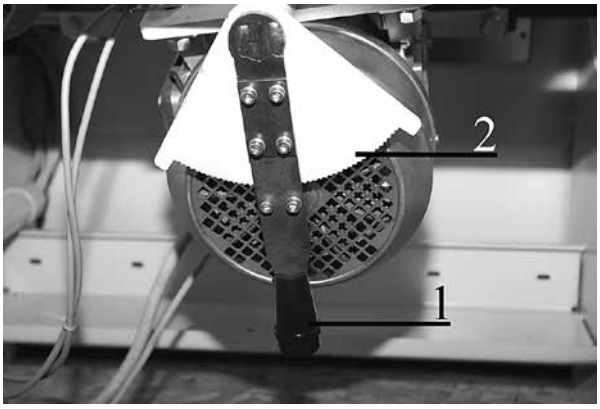


Fig.24

Changement et tension de la courroie inciseur (Fig.25)

Desserrez les deux boulons (1 + 2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le bas pour tendre la courroie. Pour le changement de la courroie, desserrez les deux boulons (1 + 2) et enlevez-les, afin de pouvoir enlever le moteur inciseur. Après avoir mis une autre courroie, remontez le moteur de la même façon. Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

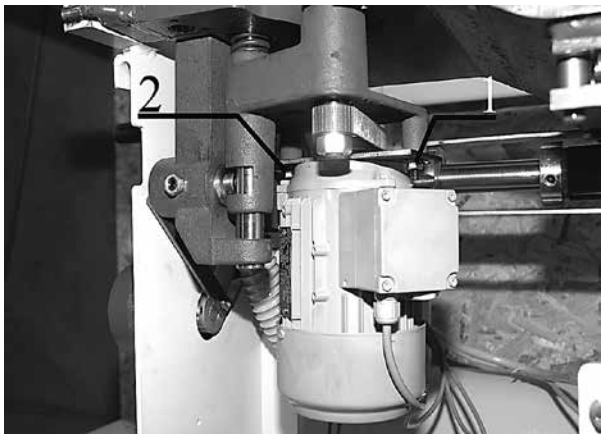


Fig.24

Entretien et graissage

La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone. Soufflez, à intervalles réguliers la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommander de souffler la sciure qui s'est accumulé entre les ailettes de refroidissement des moteurs.

- Afin de garantir un fonctionnement irréprochable de la machine et pour prévenir la formation de rouille, susceptible à entraîner le blocage définitif des pièces mobile de la machine, il est indispensable de nettoyer et de lubrifier très régulièrement tous les éléments mobiles, comme les axes d'inclinaison et de réglage en hauteur de la scie circulaire.
- Nettoyez périodiquement (une fois par semaine !!) les voies de glissement de la table à déligner de la façon suivante : faites coulisser la poutre mobile (partie supérieur) vers l'avant et soufflez la poussière qui s'est accumulée sur les glissières et dans la cage à billes. Répétez cette opération avec la poutre mobile par l'arrière pour être sûr que la cage à billes et les glissières sont bien nettoyées. Maintenant il faut mettre un peu de dégrippant simple ou du WD40 spray, sur les glissières en faisan coulisser la poutre mobile par l'avant et pas l'arrière.
- Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifié à vie et ne nécessitent pas de lubrification.

Veillez à ne pas fumer pendant le nettoyage et lorsqu'on utilise des solvants comme essence, kérosène ou autre produit à cause de risques d'incendie et de grave brûlures de l'opérateur.

Incidents de fonctionnement

1 Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas:

- Mauvais choix du sélecteur: vérifier et corriger le choix.
- Porte d'accès à la machine ouverte: fermer la porte.
- Volet pour le changement des lames ouverte: fermez le volet.

2 Le disjoncteur déclanche:

- Blocage d'un organe: mettre hors tension et vérifier les points principaux.
- Surcharge du moteur: outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante: affûter, diminuer la passe.
- Manque de tension et coupure de courant: vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur.
- Fusibles hors d'état: changer le fusible.

3 Baisse de vitesse en cours de passe:

- Tension de courroie: tendre la courroie.
- Outils désaffûtés: affûtage.

4 Vibration de vitesse en cours de passe

- Outils déséquilibrés: faire l'équilibrage des outils.
- Lame de scie voilée, ou affûtée inégalement: changer la lame ou réaffûtée
- Flasques encrassés: nettoyer les flasques de scie.

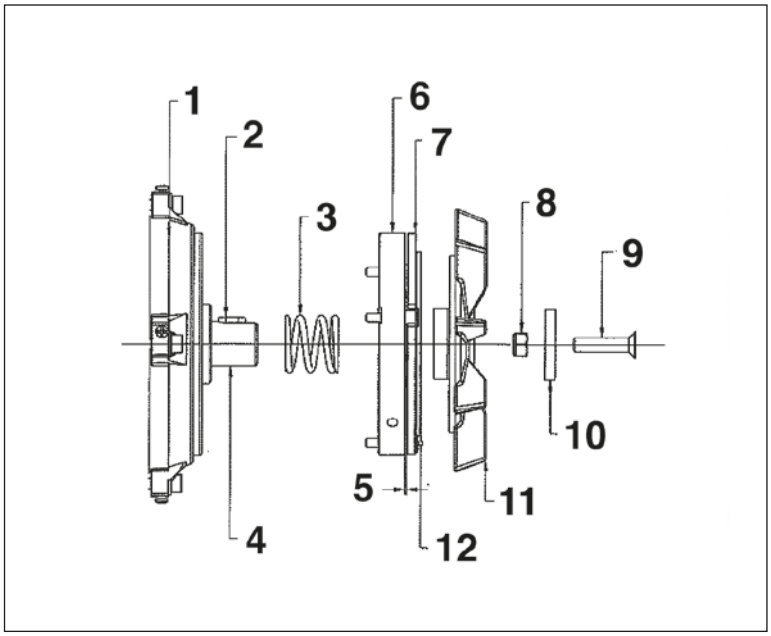
5 Les arbres des différentes opérations ne tournent pas dans le bon sens (en triphasé)

- Mauvais branchement électrique: inverser 2 des 3 fil d'arrivée du secteur (Voir chapitre « branchement)

Si vous n'êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne figure pas dans cette liste, mettez-vous en relation avec votre concessionnaire Robland.

Ajustage du frein du moteur principal

Si le temps de freinage dépasse les 10 secondes, il est impératif d'ajuster le frein.
Le règlage se fait de la façon suivante, et sans enlever le capot du moteur :
tournez le boulon d'ajustage (9) un 1/16ième de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.
Maintenant faits un essai, si le temps de freinage dépasse les 10 secondes, tournez le boulon (9) de nouveau un 1/16ième de tour.
L'ouverture entre le Ferrodo et le disque de freinage est ajusté sur 0,25 mm sous un emploi normal.



1 Chassis moteur
2 Clavette
3 Ressort
4 Axe moteur
5 Lumière
6 Electro aimant
7 Placque mobile
8 Ecrou de blocage
9 Boulon ajustage
10 Rondelle
11 Hélice refroidissement fonte
12 Disque de freinage

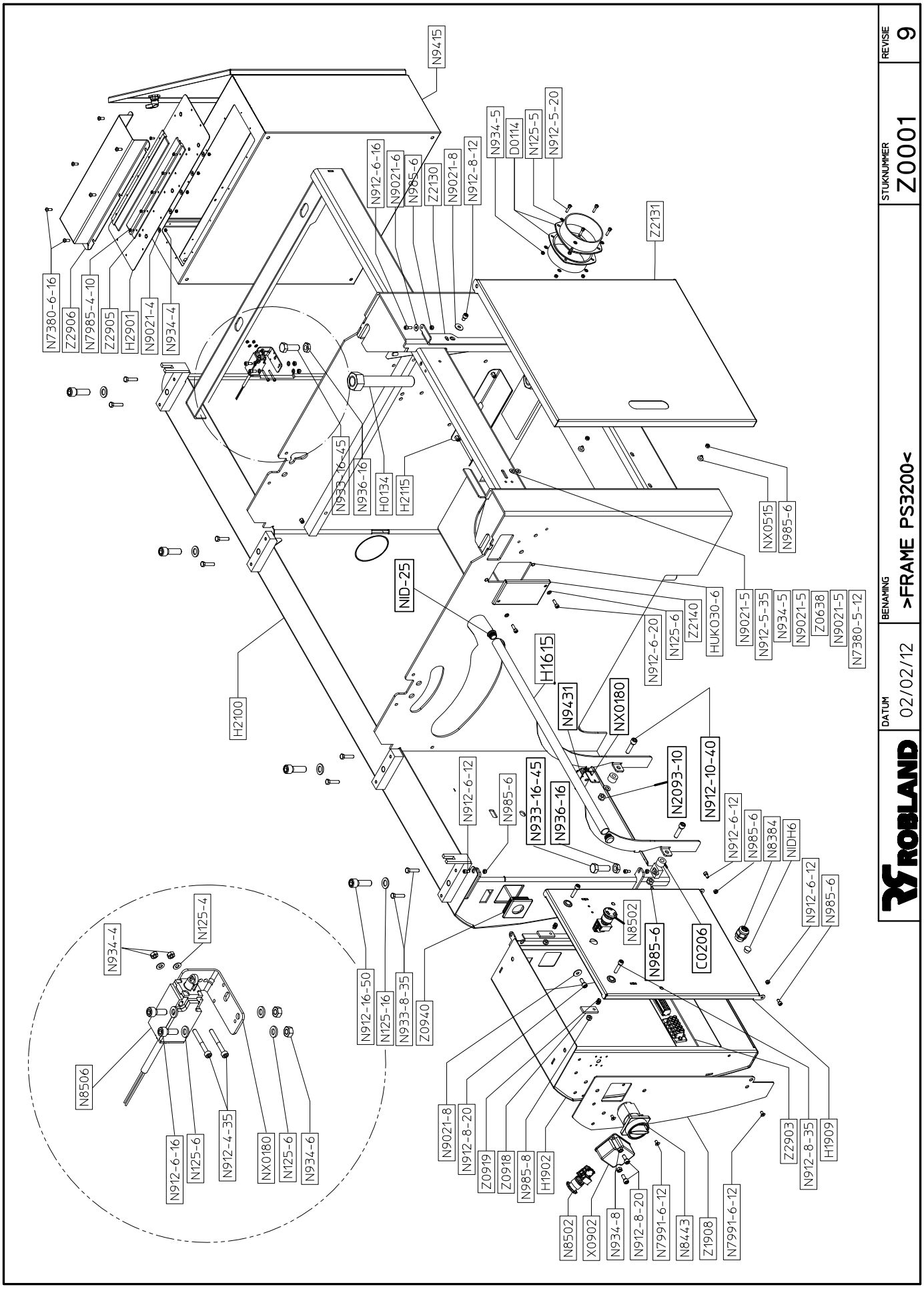
Nomenclature pièces électriques PS

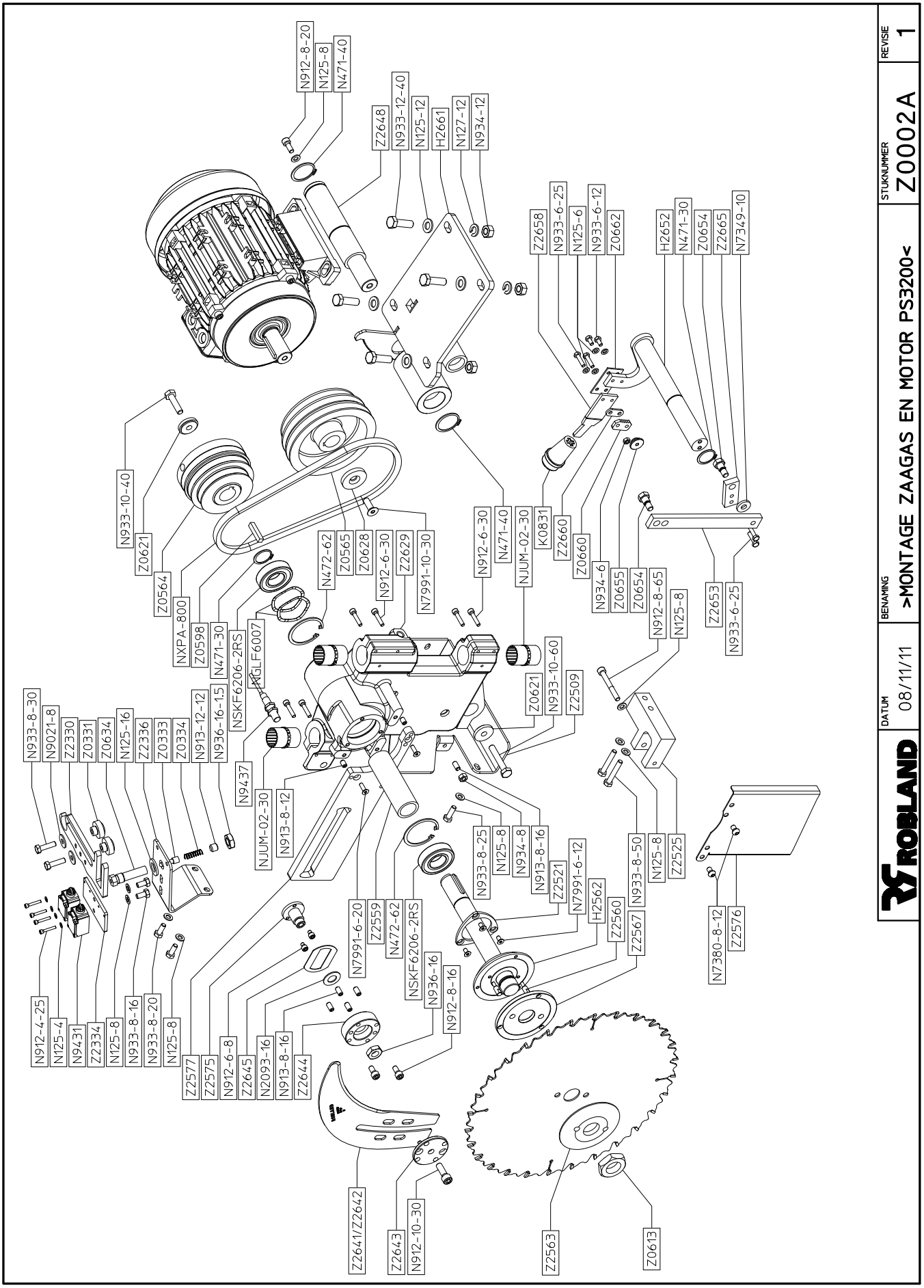
Symbool	Omschrijving
L1-L2-L3	3 phases
PE	Terre
Q1	Interrupteur principal
F1-F2-F3	Fusible principal
F4-F5-F6	Fusible motor principal scie
F7-F8-F9	Fusible moteur inciseur
F10-F11-F12	Fusible positionnement axes
F13-F14	Fusible alimentation transformateur
F15	Fusible frein moteur principal
F16	Fusible alimentation 24 V DC
KN	Arrêt d'urgence contacteur magnétique
T1	Alimentation 400 V – 24 V DC
eb1	Protection thermique moteur inciseur 1,4-2,0 A
SE1	Interrupteur de sécurité port arrière
SE2	Interrupteur de sécurité volet changement lame
SE3	Interrupteur de sécurité guide parallèle
SE4	Microcontact 3000 RPM
SE5	Microcontact 4000 RPM
S1	Arrêt d'urgence côté
S2	Arrêt d'urgence avant
S3	Arrêt d'urgence panneau de commandes
LN	Lampe témoin arrêt d'urgence active
LR	Lampe témoin inciseur active
LH	Lampe témoin moteur principal active
LS	Lampe témoin démarrage axes positionnement
Soft Start	Soft Start moteur principal
Dr.1	Onduleur de tension
EMC	EMC filtre
FRQ 0	Variateur servo guide parallèle
FRQ1	Variateur monte-baisse et inclinaison
M1	Moteur principal scie
M2	Moteur inciseur
M3	Moteur monte-baisse scie
M4	Moteur inclinaison scie
M5	Moteur guide parallèle
EL1	Encodeur moteur monte-baisse
EL2	Encodeur moteur inclinaison
KR	Contacteur magnétique frein
K2	Contacteur magnétique moteur inciseur
KM1	Contacteur magnétique moteur monte-baisse
KM2	Contacteur magnétique moteur inclinaison
Rem	Frein moteur principal
S3.0	Start moteur principal (bouton poussoir)
S3.1	Start moteur principal (option MOBST)
S4	Stop moteur principal
S5	Start moteur inciseur (bouton poussoir)
S5.1	Start moteur inciseur (option MOBST)
S6	Stop moteur inciseur
S7	Start positionnement
S8	Stop/Reset positionnement
S9	Stop moteur principal/moteur inciseur (option MOBST)
IT107	ESA écran tactile IT107W
Ref 0	Ref contact axe guide parallèle
Ref 1	Ref contact axe monte-baisse
Ref 2	Ref contact axe inclinaison
C5	KEB plc
D1	Diode

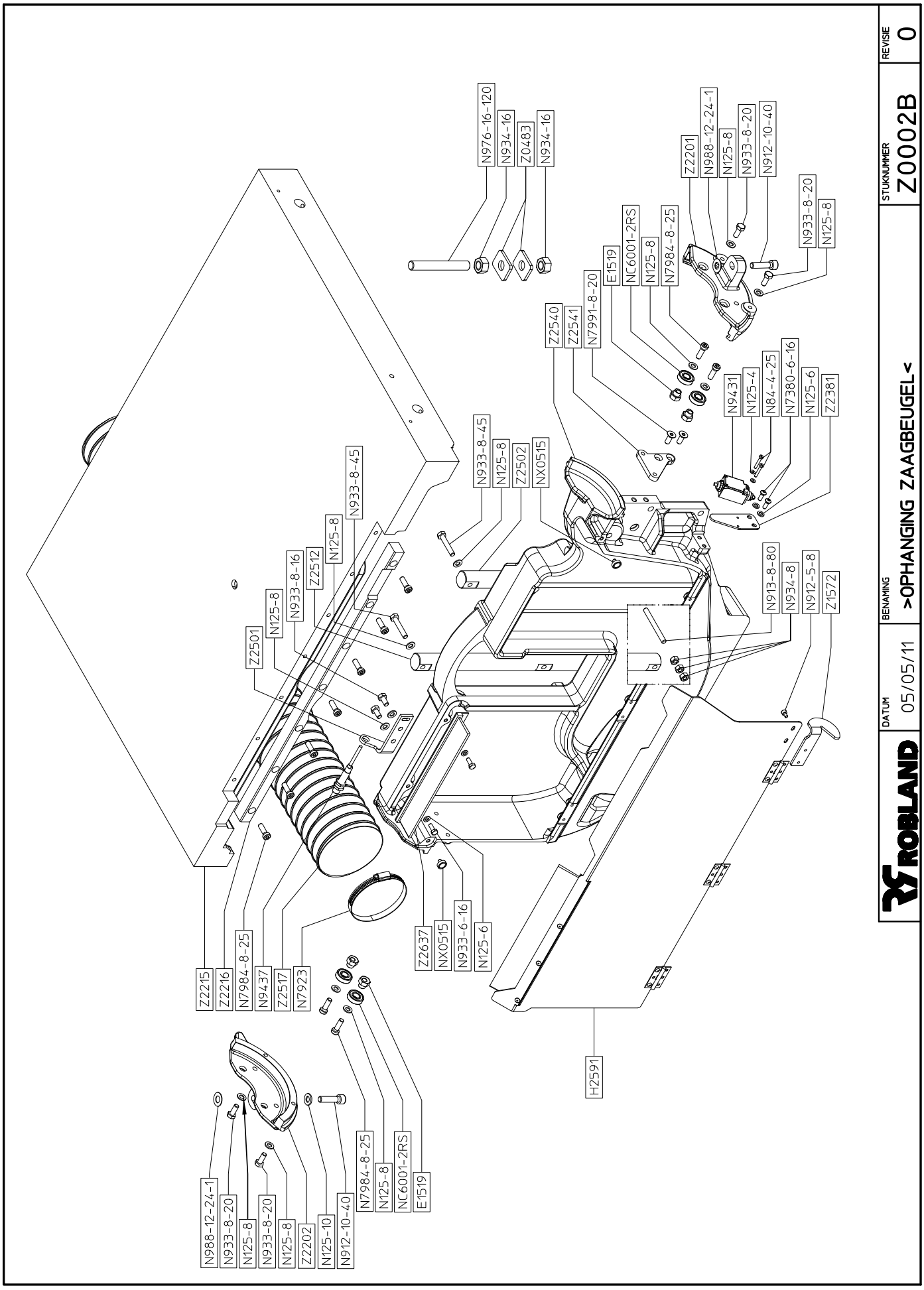
	KLEURCODES ELEKTRISCH SCHEMA	CODES COULEUR SCHEMA ELECTRIQUE	COLOUR CODES ELECTRICAL DIAGRAM	FARB CODES SCHALTPLAN
①	rood	rouge	red	rot
②	rood-blauw	rouge-bleu	red-blue	rot-blau
③	blauw	bleu	blue	blau
④	zwart	noir	black	schwartz
⑤	grijs	gris	grey	grau
⑥	grijs-rose	gris-rose	grey-pink	grau-rosa
⑦	grijs-bruin	gris-marron	grey-brown	grau-braun
⑧	geel	jaune	yellowl	gelb
⑨	geel-bruin	jaune-marron	yellow-brown	gelb-braun
⑩	groen	vert	green	grun
⑪	rose	rose	pink	rosa
⑫	rose-bruin	rose-marron	pink-brown	rosa-braun
⑬	wit-rood	blanc-rouge	white-red	weiss-rot
⑭	wit-blauw	blanc-bleu	white-blue	weiss-blau
⑮	wit-zwart	blanc-noir	white-black	weiss-schwartz
⑯	wit-grijs	blanc-gris	white-gray	weiss-grau
⑰	wit-geel	blanc-jaune	white-yellow	weiss-gelb
⑱	wit-groen	blanc-vert	white-green	weiss-grun
⑲	wit-rose	blanc-rose	white-pink	weiss-rosa
⑳	wit	blanc	white	weiss
㉑	bruin	marron	brown	braun
㉒	bruin-rood	marron-rouge	brown-red	braun-rot
㉓	bruin-blauw	marron-bleu	brown-blue	braun-blau
㉔	bruin-groen	marron-vert	brown-green	braun-grun

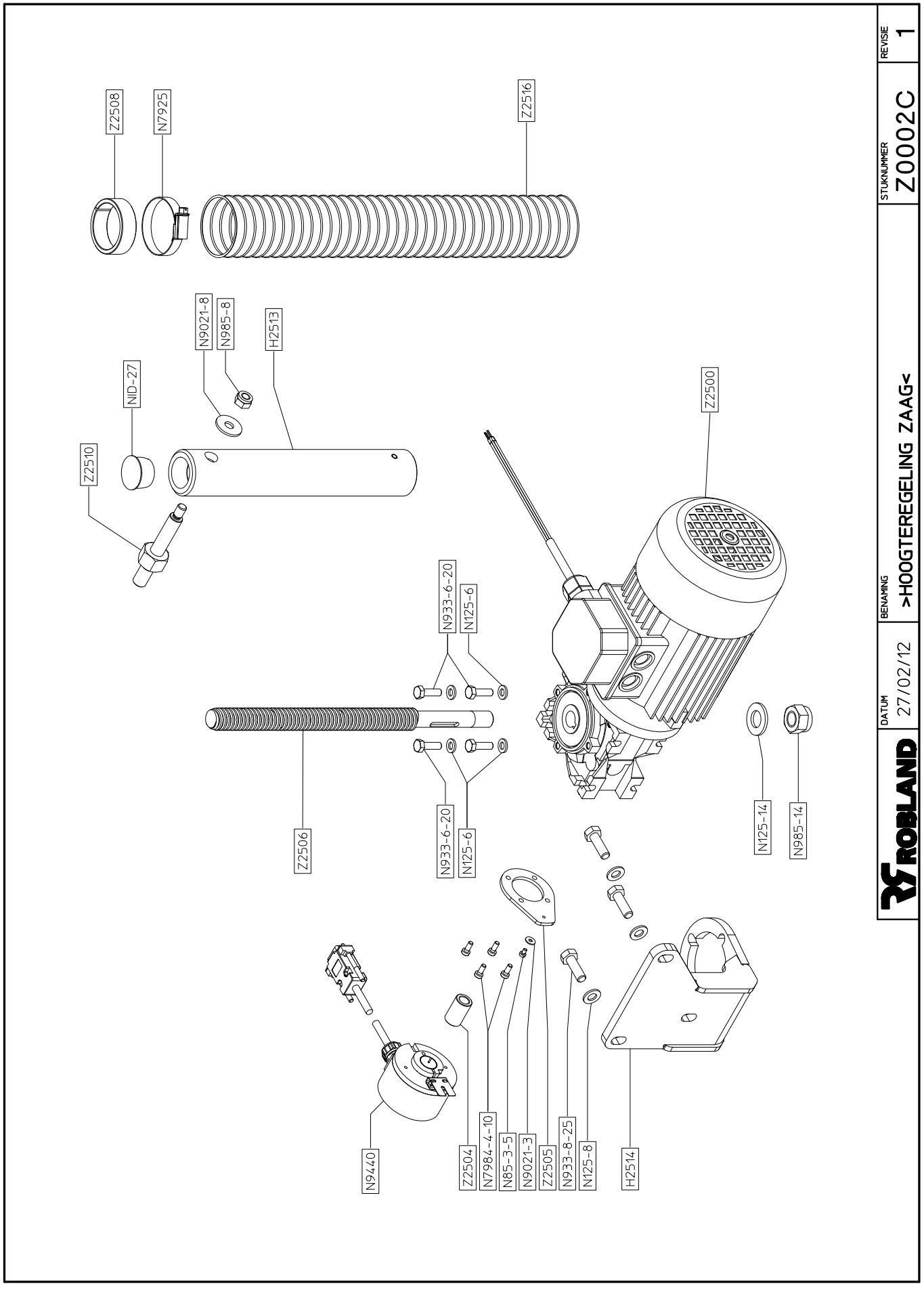
PS3200 X3
Z2999–D.0
16/01/2012

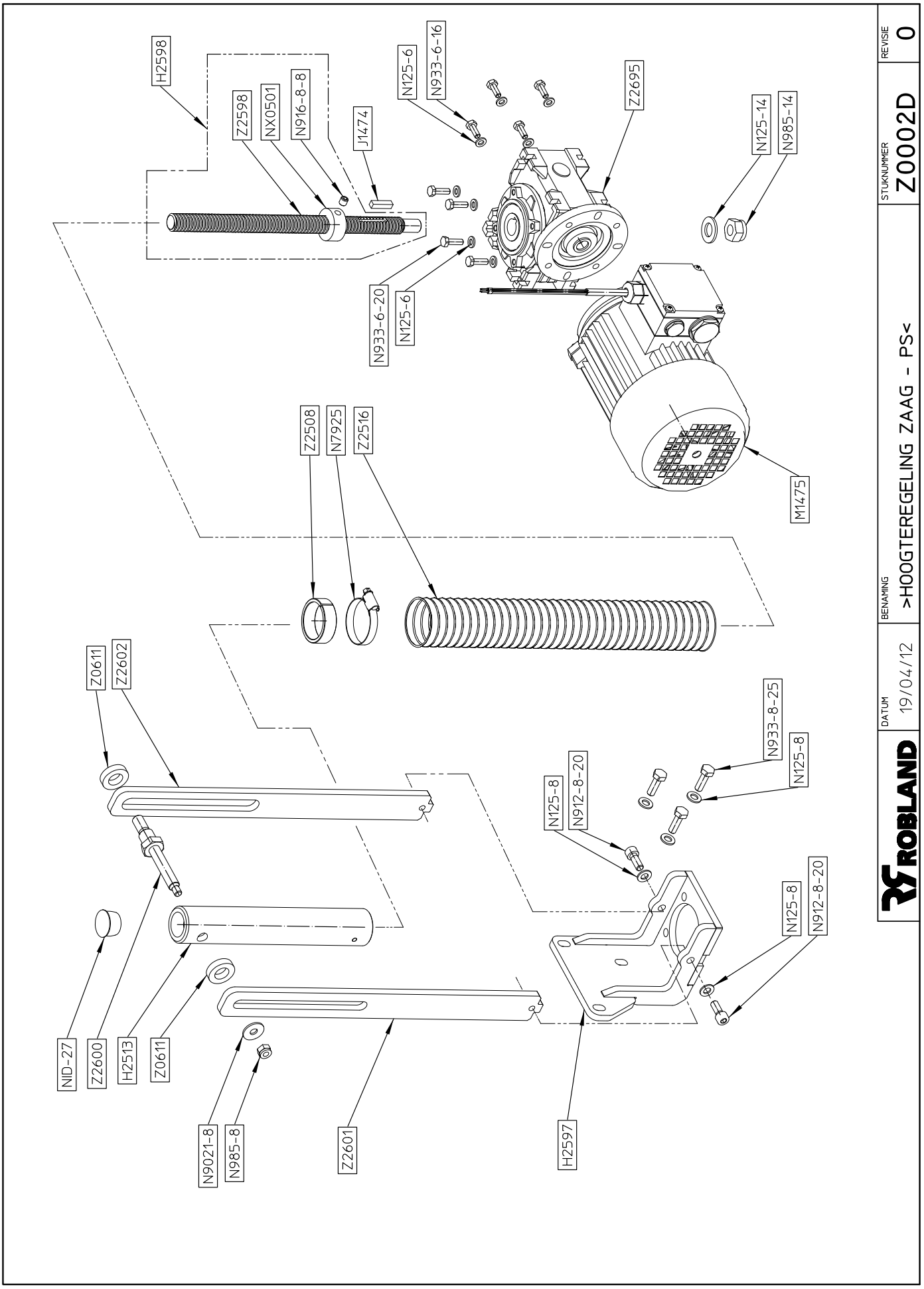
ROBLAND

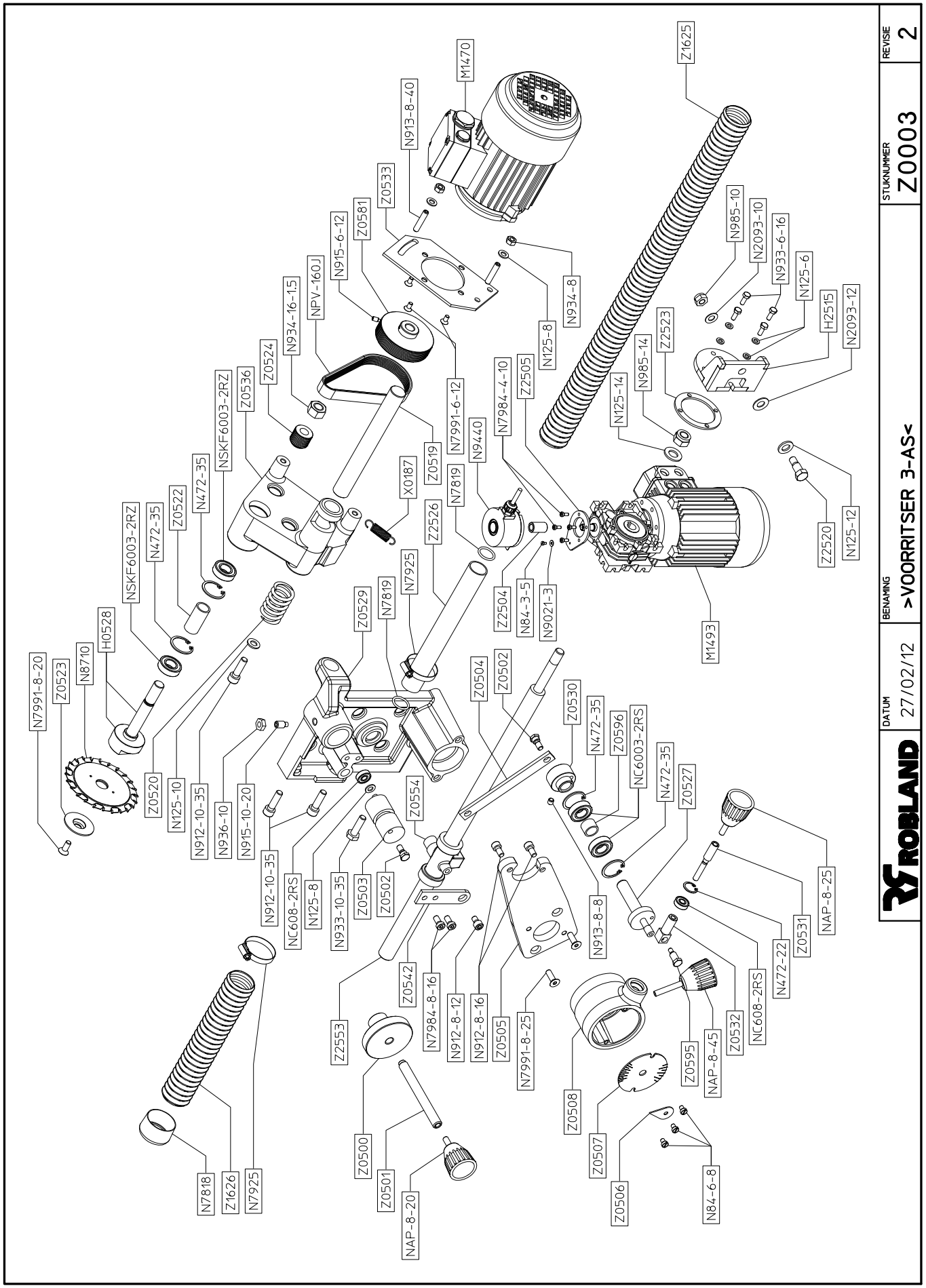

N9415
N912-6-16
N9021-6
N985-6
Z2130
N9021-8
N912-8-12
N934-5
D0114
N125-5
N912-5-20
Z2131
N7380-6-16
Z2906
N7985-4-10
Z2905
H2901
N9021-4
N934-4
N933-16-45
N936-16
H0134
H2115
NX0515
N985-6
NID-25
HUK030-6
N912-6-20
N125-6
Z2140
N9021-5
N912-5-35
N934-5
N9021-5
Z0638
N9021-5
N7380-5-12
H1615
N9431
NX0180
H2100
N912-6-12
N985-6
N933-16-45
N936-16
N2093-10
N912-10-40
N912-6-12
N985-6
N8384
NIDH6
N912-6-12
N985-6
N8502
N985-6
C0206
N125-4
N934-4
N912-16-50
N125-16
N933-8-35
Z0940
N8506
N912-6-16
N125-6
N912-4-35
NX0180
N125-6
N934-6
N9021-8
N912-8-20
Z0919
Z0918
N985-8
H1902
Z2903
N912-8-35
H1909
N8502
X0902
N934-8
N912-8-20
N7991-6-12
N8443
Z1908
N7991-6-12
ROBLAND
DATUM
02/02/12
BENAMING
>FRAME PS3200<
STUKNUMMER
Z0001
REVISIE
9

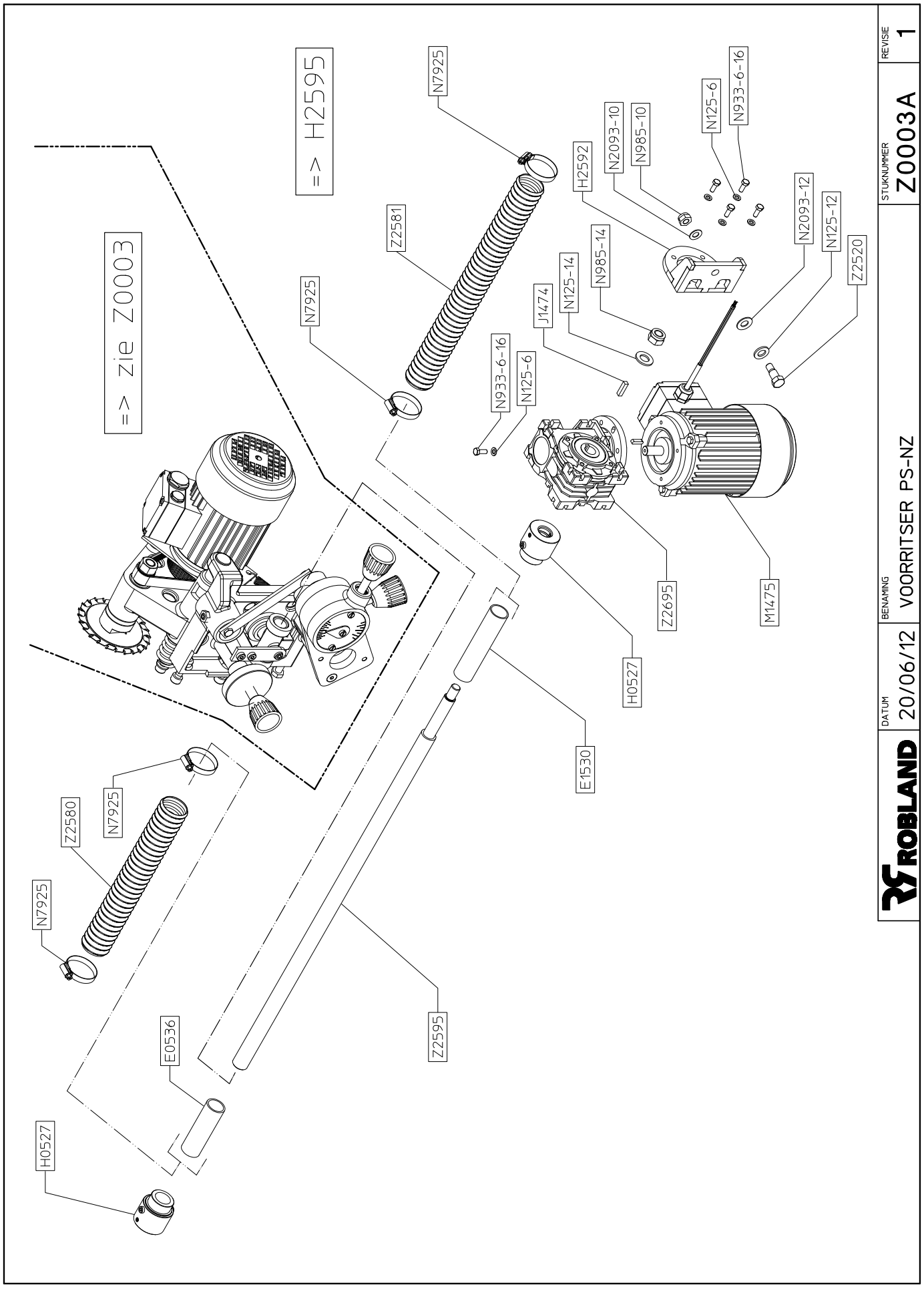

ROBLAND
DATUM 08/11/11
BENAMING >MONTAGE ZAAGAS EN MOTOR PS3200<
STUKNUMMER Z0002A
REVISIE 1
N912-8-20
N125-8
N471-40
Z2648
N933-12-40
N125-12
H2661
N127-12
N934-12
Z2658
N933-6-25
N125-6
N933-6-12
Z0662
H2652
N471-30
Z0654
Z2665
N7349-10
N933-10-40
Z0621
Z0564
NXPA-800
Z0598
N471-30
NSKF6206-2RS
MGLF6007
N472-62
Z0565
Z0628
N912-6-30
Z2629
N7991-10-30
N912-6-30
N471-40
NJUM-02-30
K0831
Z2660
Z0660
N934-6
Z0655
Z0654
N912-8-65
N125-8
Z2653
N933-6-25
N933-8-30
N9021-8
Z2330
Z0331
Z0634
N125-16
Z2336
Z0333
Z0334
N913-12-12
N936-16-1.5
N9437
NJUM-02-30
N913-8-12
Z0621
N933-10-60
Z2509
N933-8-25
N125-8
N934-8
N913-8-16
Z2521
N7991-6-12
H2562
Z2560
Z2567
N933-8-50
N125-8
Z2525
N7380-8-12
Z2576
N912-4-25
N125-4
N9431
Z2334
N125-8
N933-8-16
N933-8-20
N125-8
Z2577
Z2575
N912-6-8
Z2645
N2093-16
N913-8-16
Z2644
N7991-6-20
Z2559
N472-62
NSKF6206-2RS
N936-16
N912-8-16
Z2641/Z2642
Z2643
N912-10-30
Z2563
Z0613

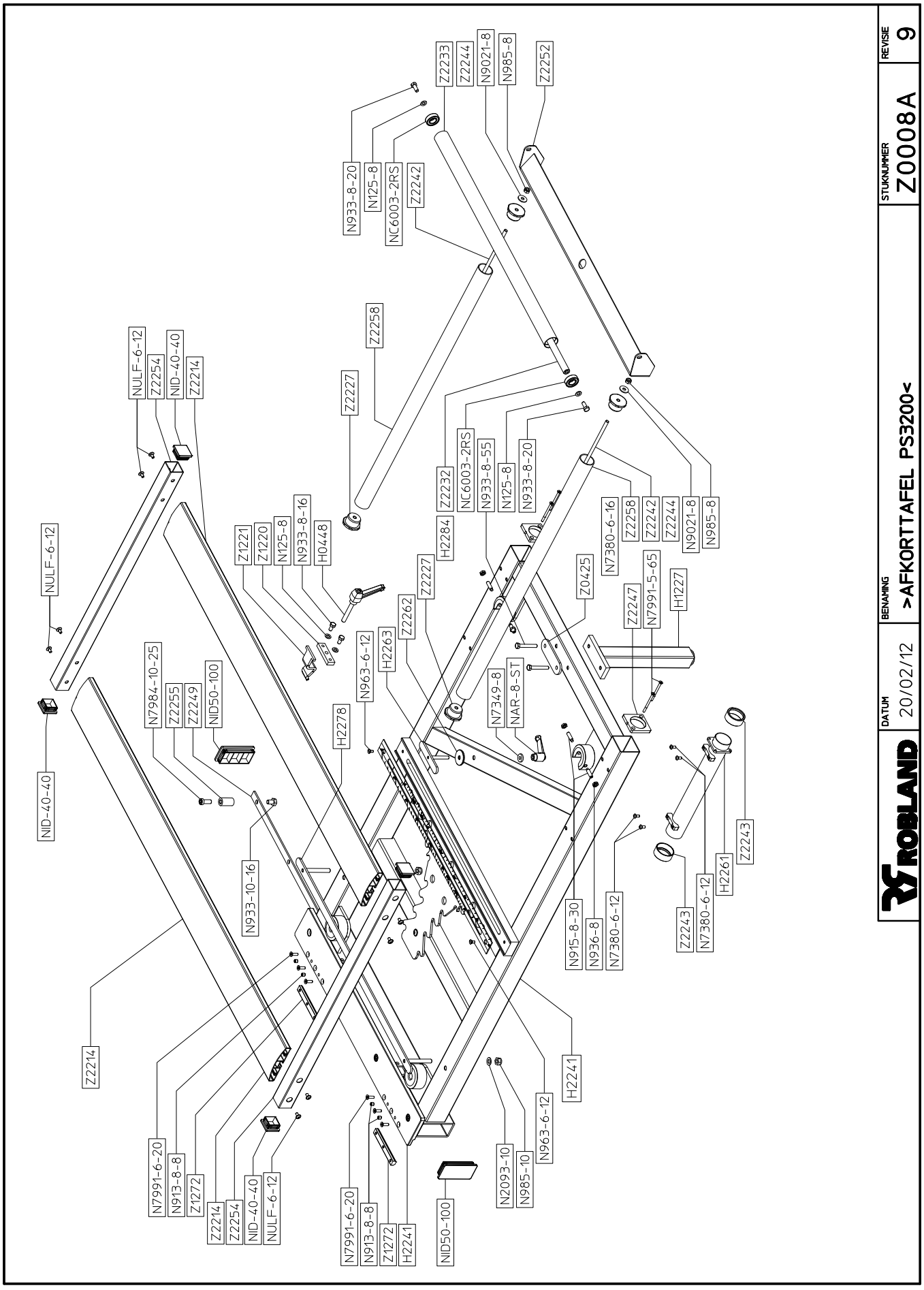

N976-16-120
N934-16
Z0483
N934-16
Z2201
N988-12-24-1
N125-8
N933-8-20
N912-10-40
N933-8-20
N125-8
Z2540
Z2541
N7991-8-20
E1519
NC6001-2RS
N125-8
N7984-8-25
N9431
N125-4
N84-4-25
N7380-6-16
N125-6
Z2381
N933-8-45
N125-8
Z2502
NX0515
N933-8-45
N125-8
Z2512
N933-8-16
N125-8
Z2501
N913-8-80
N934-8
N912-5-8
Z1572
Z2637
NX0515
N933-6-16
N125-6
H2591
Z2215
Z2216
N7984-8-25
N9437
Z2517
N7923
N988-12-24-1
N933-8-20
N125-8
N933-8-20
N125-8
Z2202
N125-10
N912-10-40
N7984-8-25
N125-8
NC6001-2RS
E1519
ROBLAND
DATUM
05/05/11
BENAMING
>OPHANGING ZAAGBEUGEL<
STUKNUMMER
Z0002B
REVISIE
0

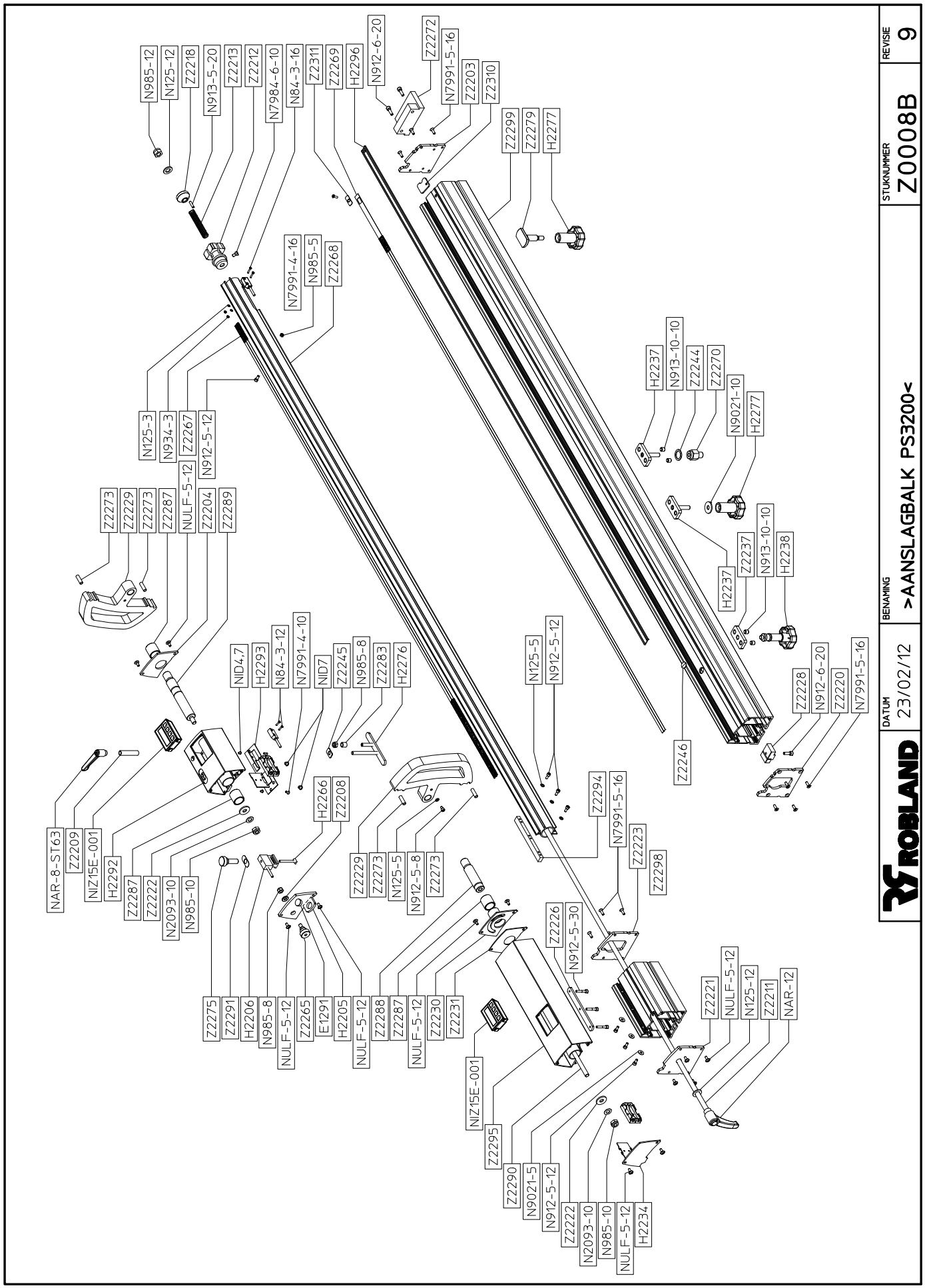

Z2508
N7925
Z2516
N9021-8
N985-8
H2513
NID-27
Z2510
Z2500
N933-6-20
N125-6
Z2506
N933-6-20
N125-6
N125-14
N985-14
N9440
Z2504
N7984-4-10
N85-3-5
N9021-3
Z2505
N933-8-25
N125-8
H2514
ROBLAND
DATUM 27/02/12
BENAMING >HOOGTEREGELING ZAAG<
STUKNUMMER Z0002C
REVISIE 1

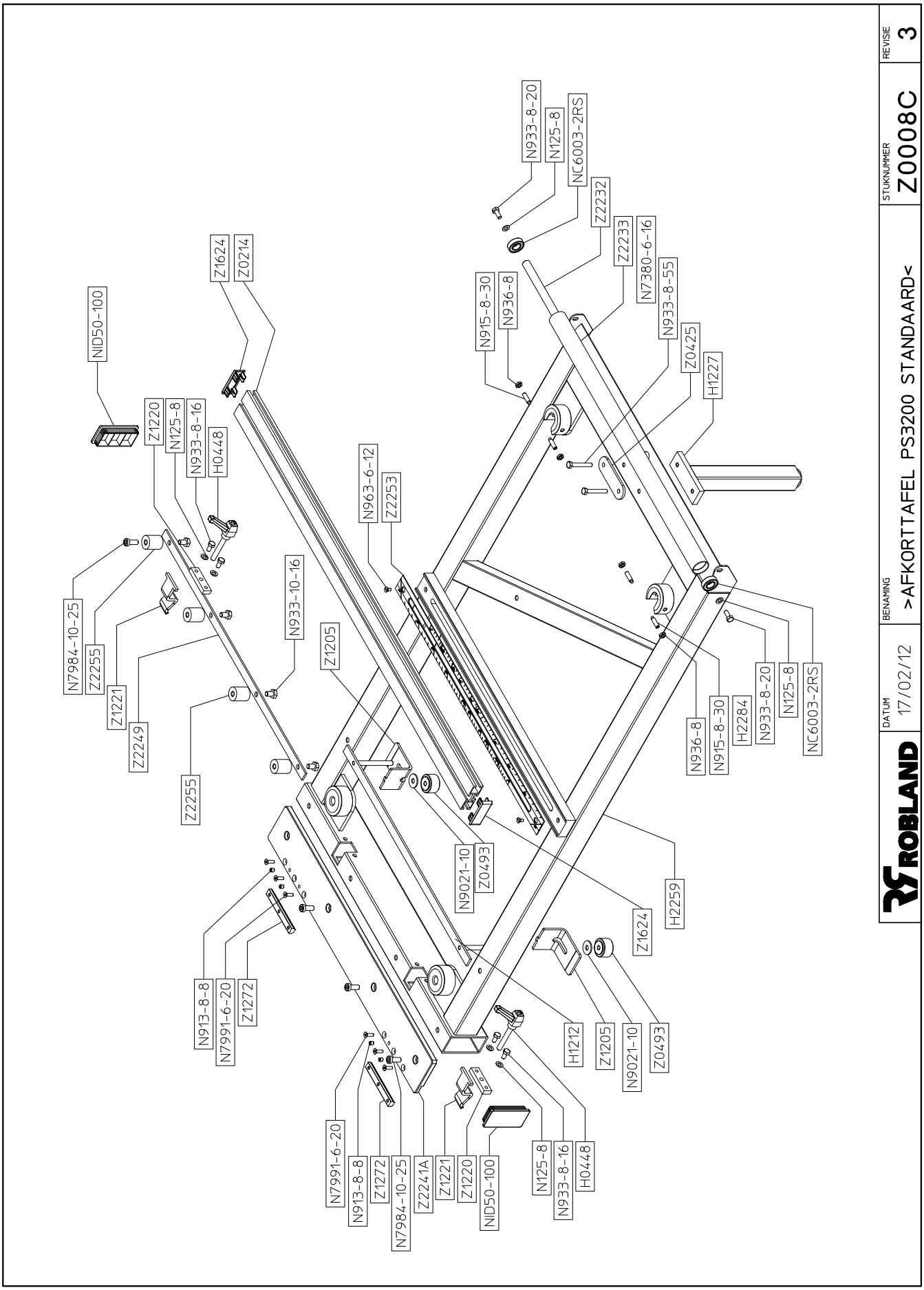

H2598
Z2598
NX0501
N916-8-8
J1474
N125-6
N933-6-16
Z2695
N125-14
N985-14
N933-6-20
N125-6
M1475
Z2508
N7925
Z2516
Z0611
Z2602
N933-8-25
N125-8
N125-8
N912-8-20
N125-8
N912-8-20
NID-27
Z2600
H2513
Z0611
N9021-8
N985-8
Z2601
H2597
ROBLAND
DATUM
19/04/12
BENAMING
>HOOGTEREGELING ZAAG - PS<
STUKNUMMER
Z0002D
REVISIE
0

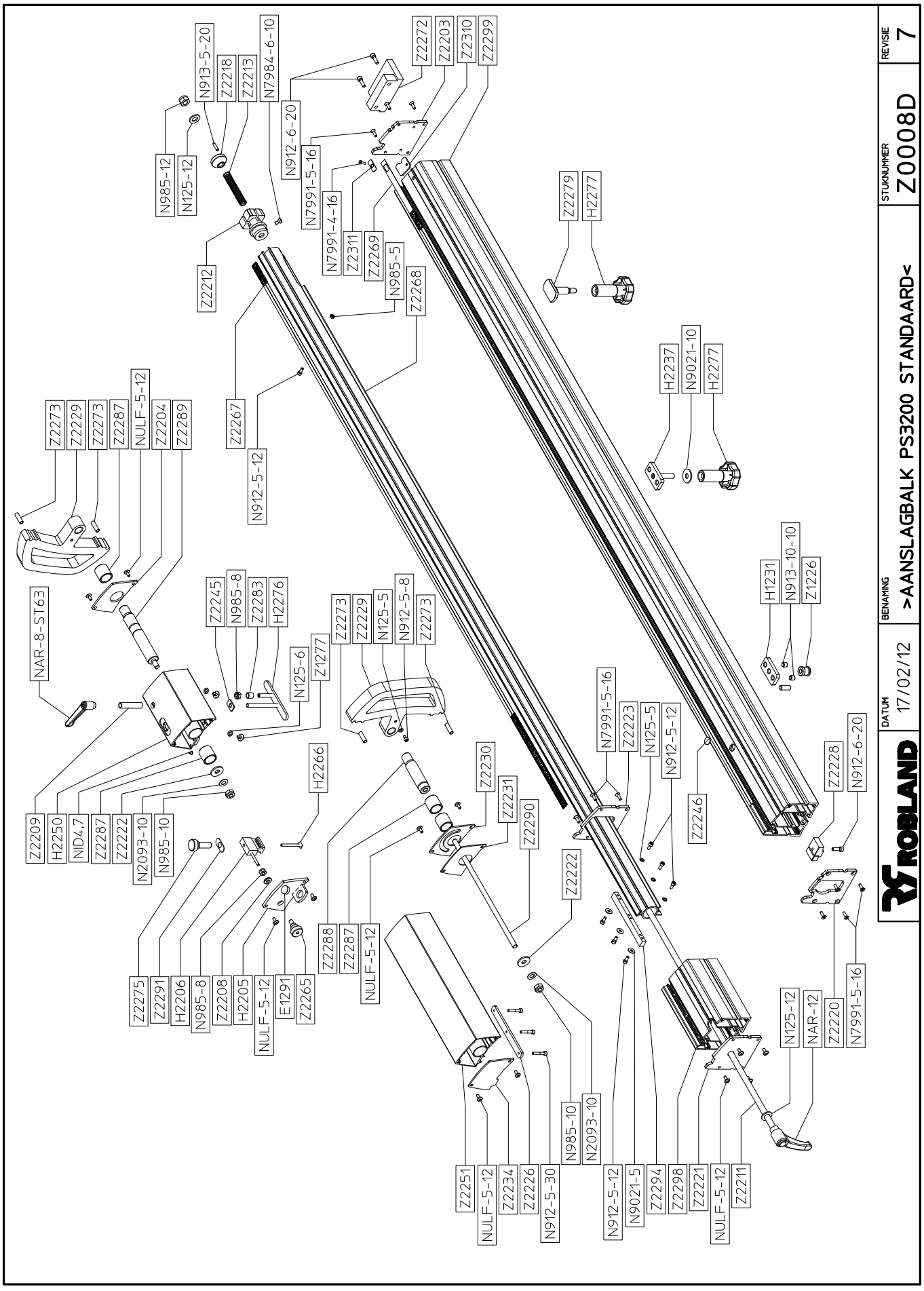

ROBLAND
DATUM 27/02/12
BENAMING >VOORRITSER 3-AS<
STUKNUMMER Z0003
REVISIE 2
M1470
N913-8-40
Z0533
Z0581
N915-6-12
NPV-160J
N934-16-1.5
Z0524
Z0536
NSKF6003-2RZ
N472-35
Z0522
N472-35
NSKF6003-2RZ
H0528
N8710
Z0523
N7991-8-20
Z0520
N125-10
N912-10-35
N936-10
N915-10-20
N912-10-35
NC608-2RS
N125-8
N933-10-35
Z0503
Z0502
Z0554
Z0542
N7984-8-16
N912-8-12
N912-8-16
Z0505
N7991-8-25
Z2553
Z0500
Z0501
NAP-8-20
N7818
Z1626
N7925
Z0529
N7819
N7925
Z0504
Z0502
Z0530
N472-35
Z0596
NC6003-2RS
N472-35
Z0527
N913-8-8
Z0508
Z0507
Z0506
Z0595
NAP-8-45
Z0532
NC608-2RS
N472-22
Z0531
NAP-8-25
N84-6-8
Z1625
N985-10
N2093-10
N933-6-16
N125-6
H2515
N2093-12
Z2523
N985-14
N125-14
N934-8
N125-8
N7991-6-12
Z0519
X0187
Z2526
N7819
N9440
N7984-4-10
Z2505
Z2504
N84-3-5
N9021-3
M1493
Z2520
N125-12

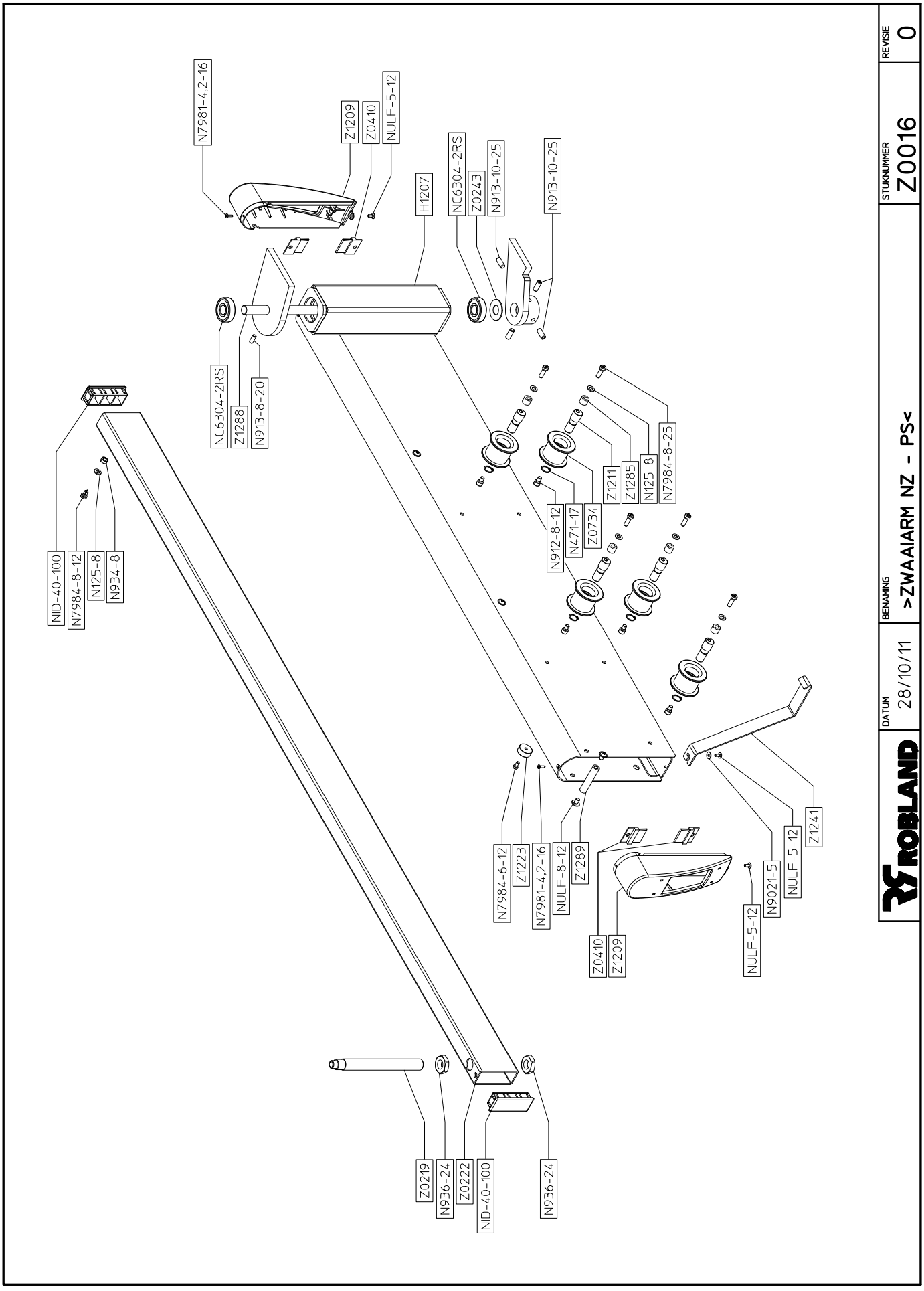

=> zie Z0003
=> H2595
N7925
Z2581
N7925
H2592
N2093-10
N985-10
N125-6
N933-6-16
N2093-12
N125-12
Z2520
N985-14
J1474
N125-14
N933-6-16
N125-6
Z2695
M1475
H0527
E1530
N7925
Z2580
N7925
E0536
Z2595
H0527
ROBLAND
DATUM 20/06/12
BENAMING VOORRITSER PS-NZ
STUKNUMMER Z0003A
REVISIE 1

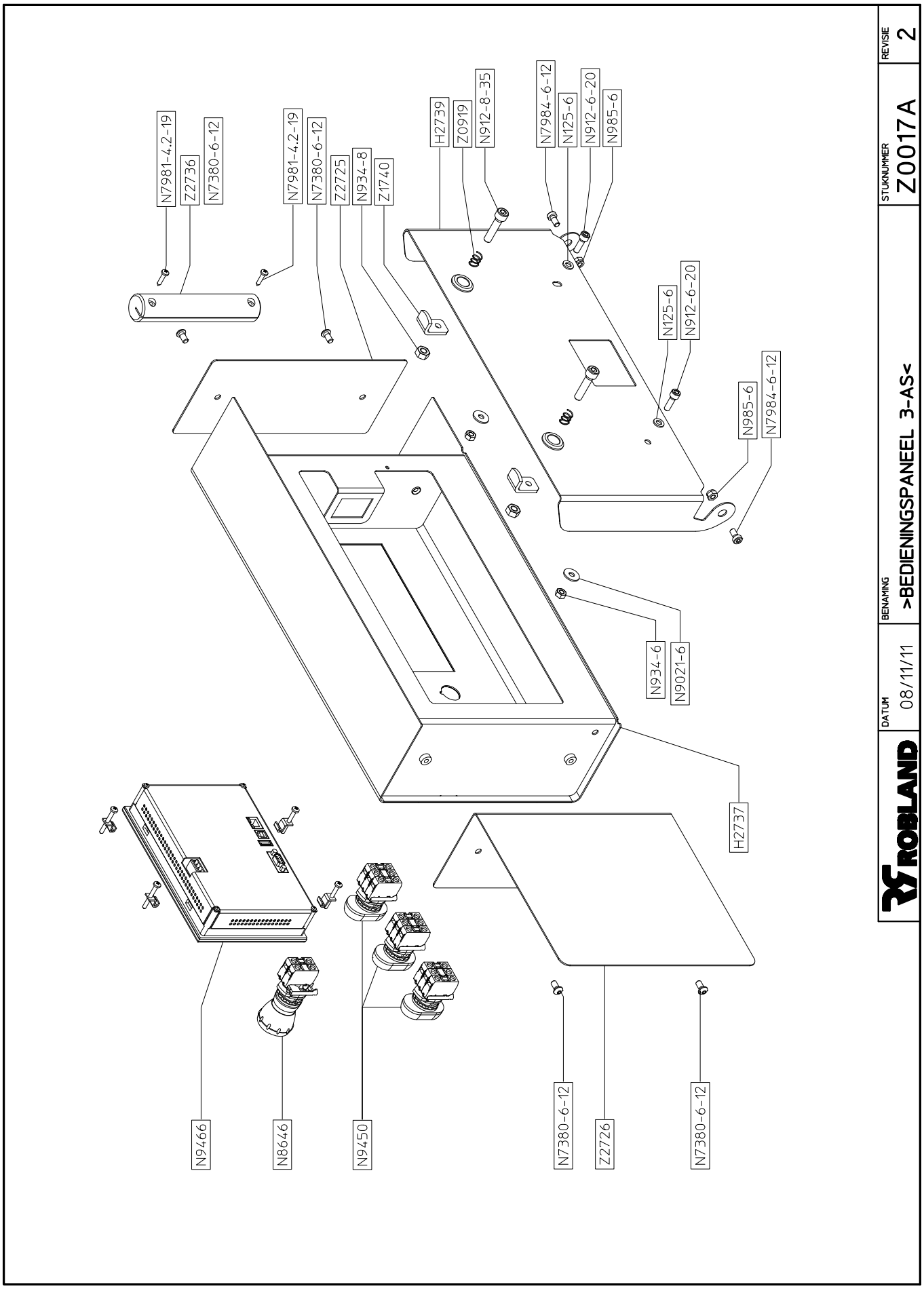

ROBLAND
DATUM 20/02/12
BENAMING >AFKORTTAFEL PS3200<
STUKNUMMER Z0008A
REVISIE 9
Z2233
Z2244
N9021-8
N985-8
Z2252
N933-8-20
N125-8
NC6003-2RS
Z2242
Z2258
NULF-6-12
Z2254
NID-40-40
Z2214
Z2227
Z2232
NC6003-2RS
N933-8-55
N125-8
N933-8-20
N7380-6-16
Z2258
Z2242
Z2244
N9021-8
N985-8
Z1221
Z1220
N125-8
N933-8-16
H0448
H2284
Z2227
Z0425
Z2247
N7991-5-65
H1227
NULF-6-12
N7984-10-25
Z2255
Z2249
NID50-100
N963-6-12
H2263
Z2262
N7349-8
NAR-8-ST
NID-40-40
H2278
N933-10-16
N915-8-30
N936-8
N7380-6-12
Z2243
N7380-6-12
H2261
Z2243
Z2214
H2241
N963-6-12
N2093-10
N985-10
N7991-6-20
N913-8-8
Z1272
Z2214
Z2254
NID-40-40
NULF-6-12
N7991-6-20
N913-8-8
Z1272
H2241
NID50-100

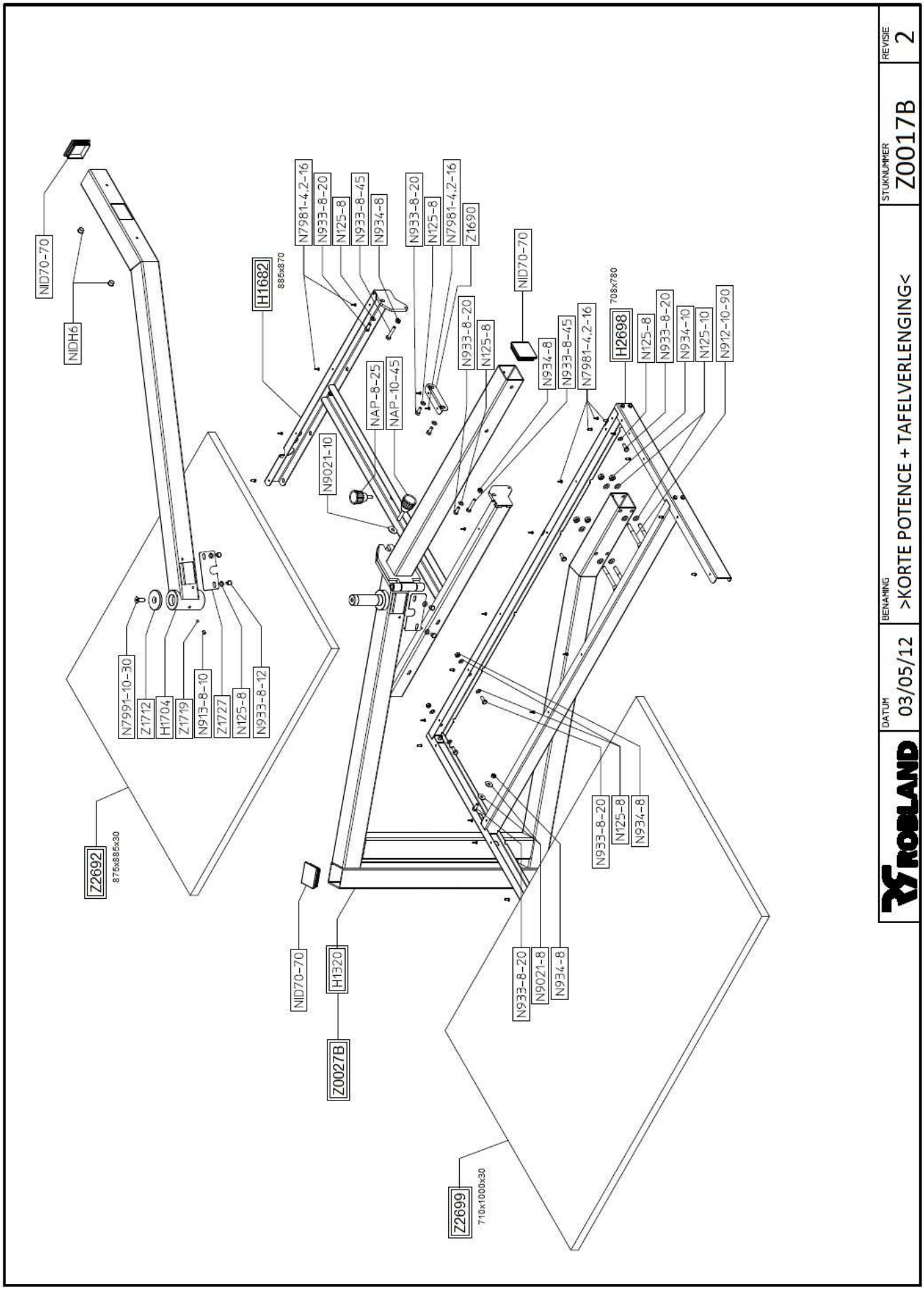

ROBLAND
DATUM 23/02/12
BENAMING >AANSLAGBALK PS3200<
STUKNUMMER Z0008B
REVISIE 9
N985-12
N125-12
Z2218
N913-5-20
Z2213
Z2212
N7984-6-10
N84-3-16
Z2311
Z2269
H2296
N912-6-20
Z2272
N7991-5-16
Z2203
Z2310
Z2299
Z2279
H2277
N7991-4-16
N985-5
Z2268
N125-3
N934-3
Z2267
N912-5-12
NULF-5-12
Z2273
Z2229
Z2273
Z2287
Z2204
Z2289
H2237
N913-10-10
Z2244
Z2270
N9021-10
H2277
H2237
Z2237
N913-10-10
H2238
NID4.7
H2293
N84-3-12
N7991-4-10
NID7
Z2245
N985-8
Z2283
H2276
N125-5
N912-5-12
Z2246
Z2228
N912-6-20
Z2220
N7991-5-16
NAR-8-ST63
Z2209
NIZ15E-001
H2292
Z2287
Z2222
N2093-10
N985-10
H2266
Z2208
Z2229
Z2273
N125-5
N912-5-8
Z2273
Z2294
N7991-5-16
Z2223
Z2298
Z2226
N912-5-30
Z2275
Z2291
H2206
N985-8
NULF-5-12
Z2265
E1291
H2205
NULF-5-12
Z2288
Z2287
NULF-5-12
Z2230
Z2231
Z2221
NULF-5-12
N125-12
Z2211
NAR-12
NIZ15E-001
Z2295
Z2290
N9021-5
N912-5-12
Z2222
N2093-10
N985-10
NULF-5-12
H2234

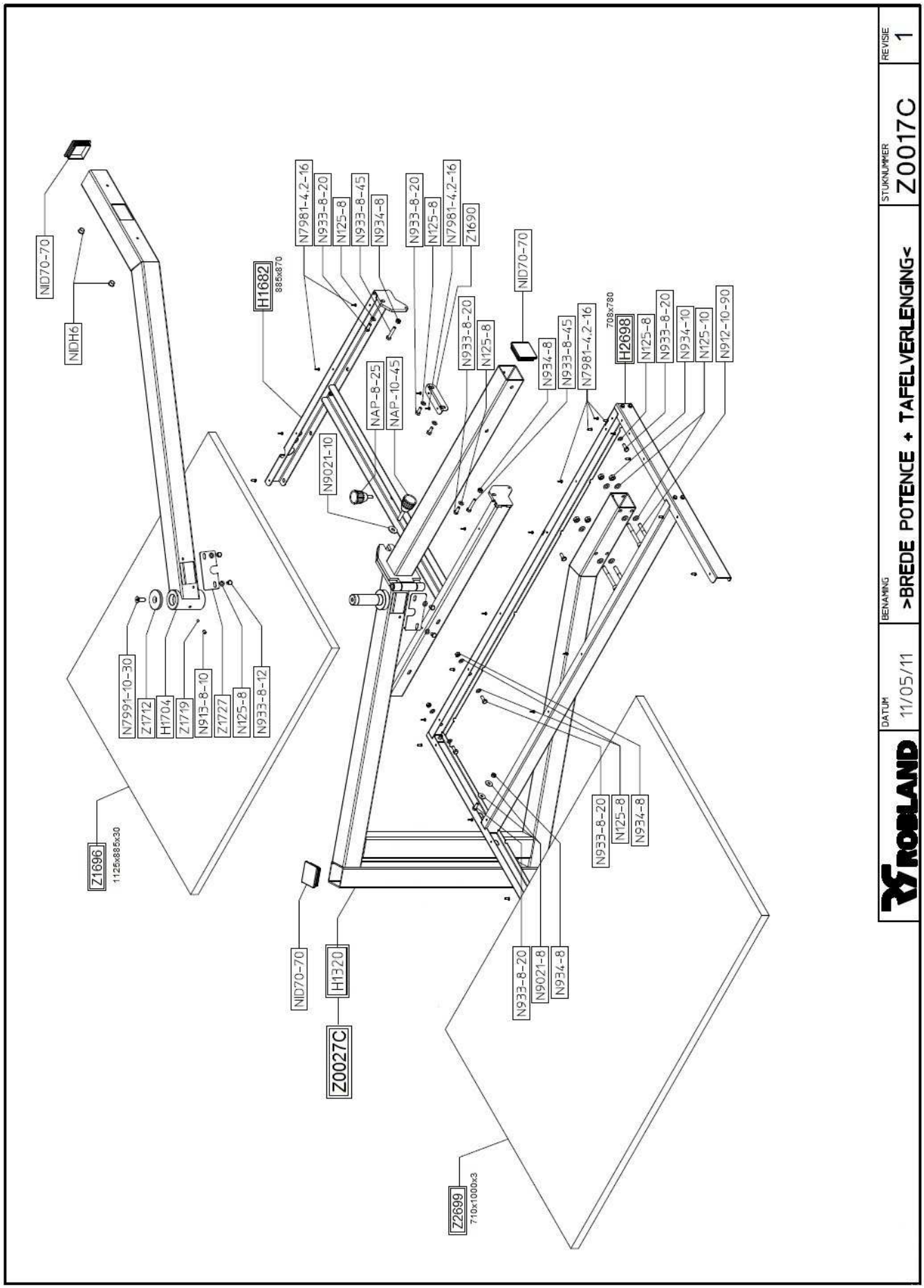

ROBLAND
DATUM 17/02/12
BENAMING >AFKORTTAFEL PS3200 STANDAARD<
STUKNUMMER Z0008C
REVISIE 3
N933-8-20
N125-8
NC6003-2RS
Z2232
Z2233
N7380-6-16
N933-8-55
Z0425
H1227
N915-8-30
N936-8
Z1624
Z0214
NID50-100
Z1220
N125-8
N933-8-16
H0448
N963-6-12
Z2253
N7984-10-25
Z2255
Z1221
Z2249
N933-10-16
Z1205
Z2255
N9021-10
Z0493
H2259
Z1624
N936-8
N915-8-30
H2284
N933-8-20
N125-8
NC6003-2RS
N913-8-8
N7991-6-20
Z1272
H1212
Z1205
N9021-10
Z0493
N7991-6-20
N913-8-8
Z1272
N7984-10-25
Z2241A
Z1221
Z1220
NID50-100
N125-8
N933-8-16
H0448

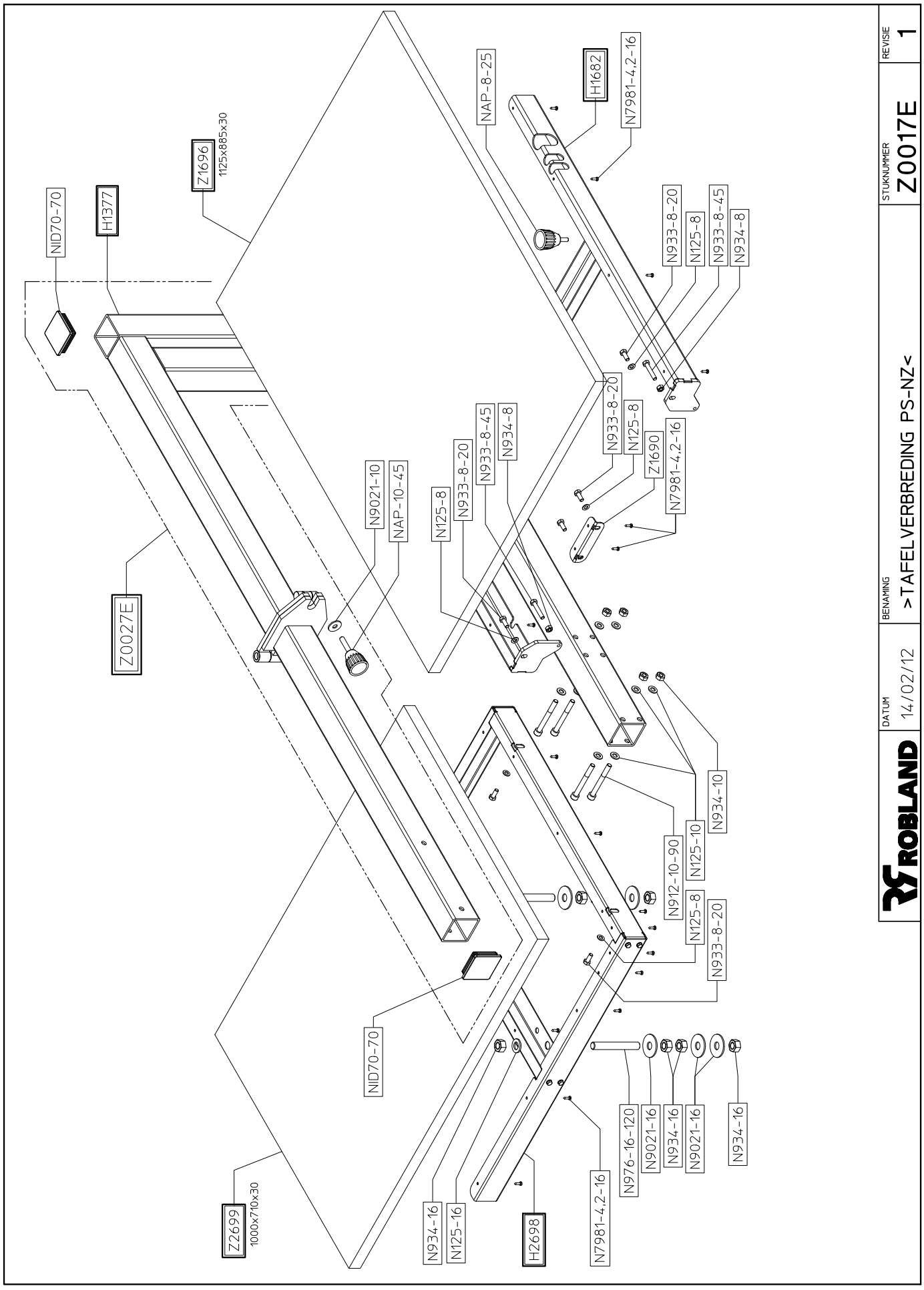

ROBLAND
DATUM 17/02/12
BENAMING >AANSLAGBALK PS3200 STANDAARD<
STUKNUMMER Z0008D
REVISIE 7
Z2272 Z2203 Z2310 Z2299
N913-5-20 Z2218 Z2213 N7984-6-10
N912-6-20
N985-12 N125-12
N7991-5-16
N7991-4-16 Z2311 Z2269 N985-5 Z2268
Z2212
Z2267
N912-5-12
Z2279 H2277
H2237 N9021-10 H2277
Z2273 Z2229 Z2273 Z2287 NULF-5-12 Z2204 Z2289
NAR-8-ST63
Z2245 N985-8 Z2283 H2276
N125-6 Z1277
Z2273 Z2229 N125-5 N912-5-8 Z2273
H1231 N913-10-10 Z1226
N7991-5-16 Z2223 N125-5 N912-5-12
Z2246
Z2228 N912-6-20
Z2209 H2250 NID4.7 Z2287 Z2222 N2093-10 N985-10
H2266
Z2230 Z2231 Z2290
Z2222
Z2288 Z2287 NULF-5-12
Z2275 Z2291 H2206 N985-8 Z2208 H2205 NULF-5-12 E1291 Z2265
N985-10 N2093-10
N912-5-12 N9021-5 Z2294 Z2298 Z2221 NULF-5-12 Z2211
Z2251 NULF-5-12 Z2234 Z2226 N912-5-30
N125-12 NAR-12
Z2220 N7991-5-16

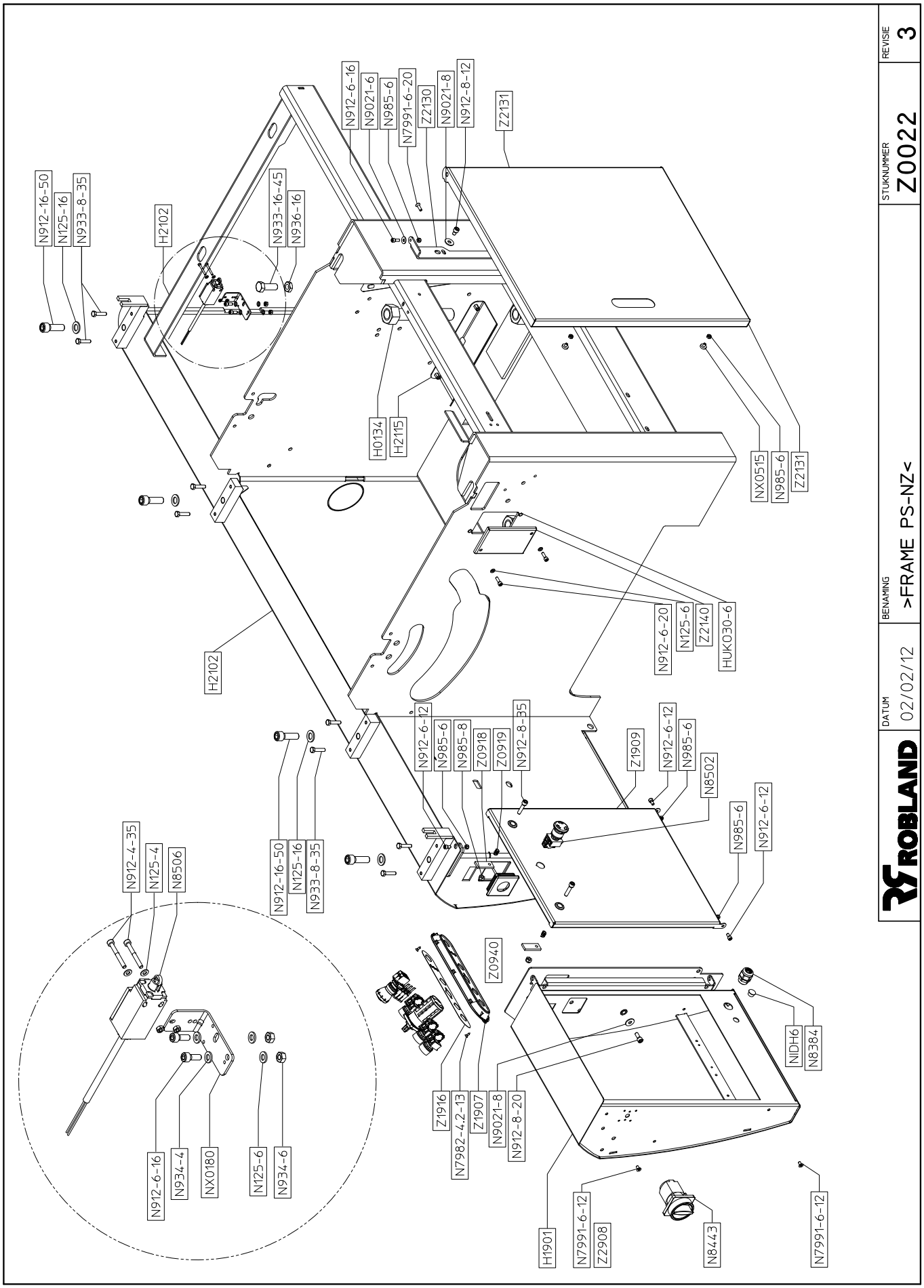

N7981-4,2-16
Z1209
Z0410
NULF-5-12
H1207
NC6304-2RS
Z0243
N913-10-25
N913-10-25
NC6304-2RS
Z1288
N913-8-20
N912-8-12
N471-17
Z0734
Z1211
Z1285
N125-8
N7984-8-25
NID-40-100
N7984-8-12
N125-8
N934-8
N7984-6-12
Z1223
N7981-4,2-16
NULF-8-12
Z1289
Z0410
Z1209
NULF-5-12
N9021-5
NULF-5-12
Z1241
Z0219
N936-24
Z0222
NID-40-100
N936-24
ROBLAND
DATUM
28/10/11
BENAMING
>ZWAAIARM NZ - PS<
STUKNUMMER
Z0016
REVISIE
0

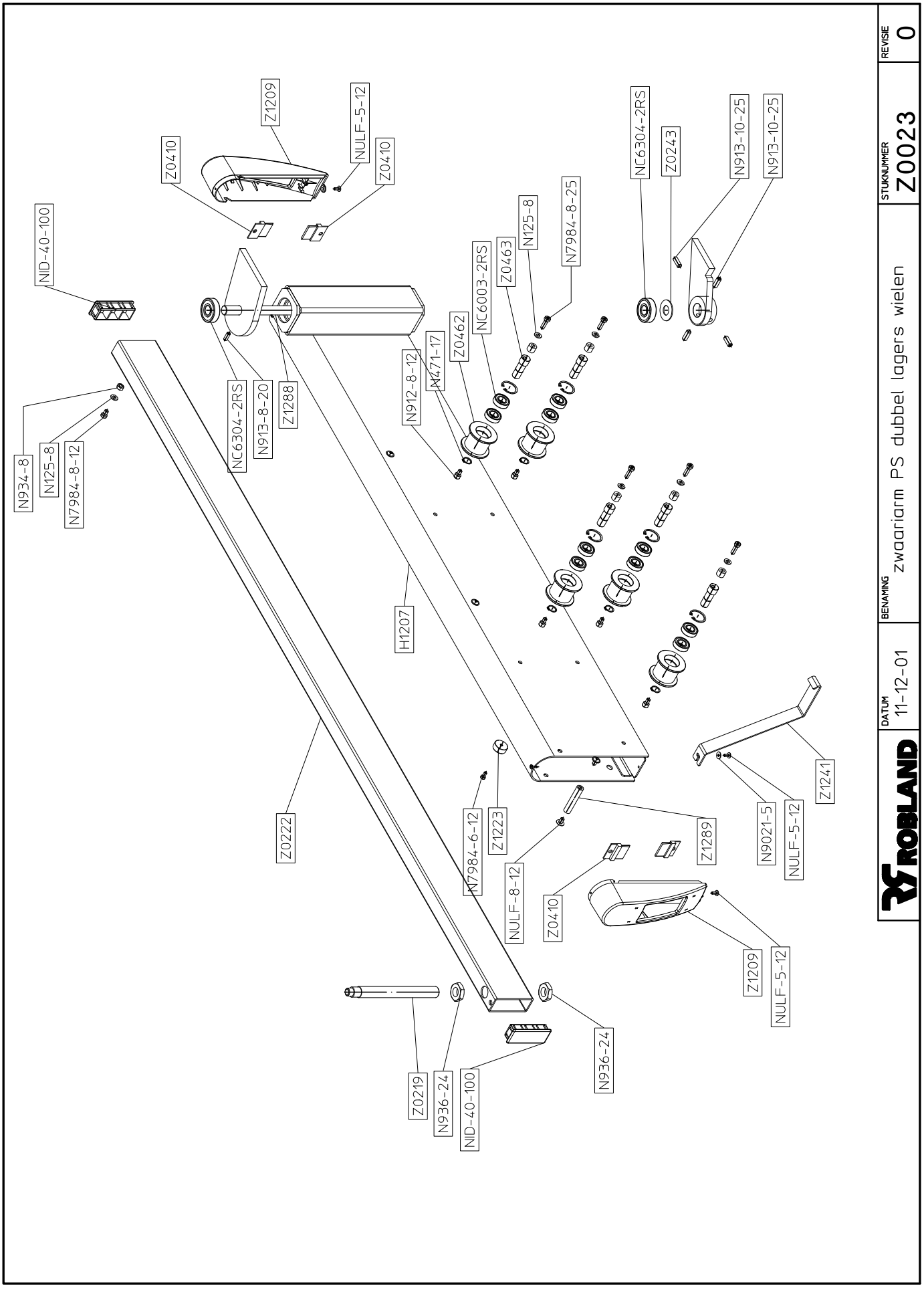

N7981-4.2-19
Z2736
N7380-6-12
N7981-4.2-19
N7380-6-12
Z2725
N934-8
Z1740
H2739
Z0919
N912-8-35
N7984-6-12
N125-6
N912-6-20
N985-6
N125-6
N912-6-20
N985-6
N7984-6-12
N934-6
N9021-6
H2737
N9466
N8646
N9450
N7380-6-12
Z2726
N7380-6-12
ROBLAND
DATUM
08/11/11
BENAMING
>BEDIENINGSPANEEL 3-AS<
STUKNUMMER
Z0017A
REVISIE
2

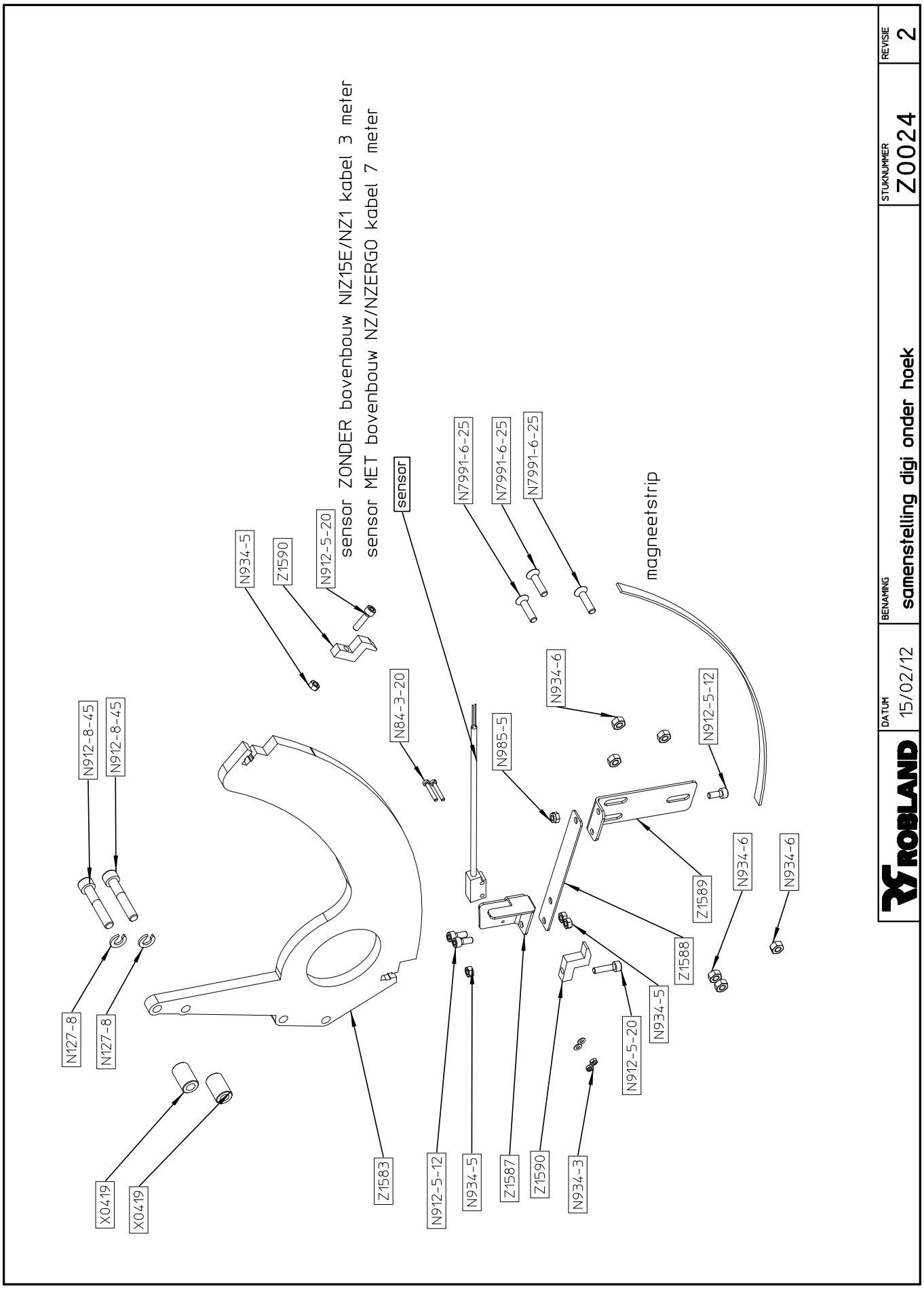

ROBLAND
DATUM 03/05/12
BENAMING >KORTE POTENCE + TAFELVERLENGING<
STUKNUMMER Z0017B
REVISIE 2
NID70-70
NIDH6
H1682
885x870
N7981-4,2-16
N933-8-20
N125-8
N933-8-45
N934-8
N933-8-20
N125-8
N7981-4,2-16
Z1690
N933-8-20
N125-8
NAP-8-25
NAP-10-45
N9021-10
NID70-70
N934-8
N933-8-45
N7981-4,2-16
H2698
708x780
N125-8
N933-8-20
N934-10
N125-10
N912-10-90
N7991-10-30
Z1712
H1704
Z1719
N913-8-10
Z1727
N125-8
N933-8-12
Z2692
875x885x30
N933-8-20
N125-8
N934-8
NID70-70
H1320
Z0027B
N933-8-20
N9021-8
N934-8
Z2699
710x1000x30

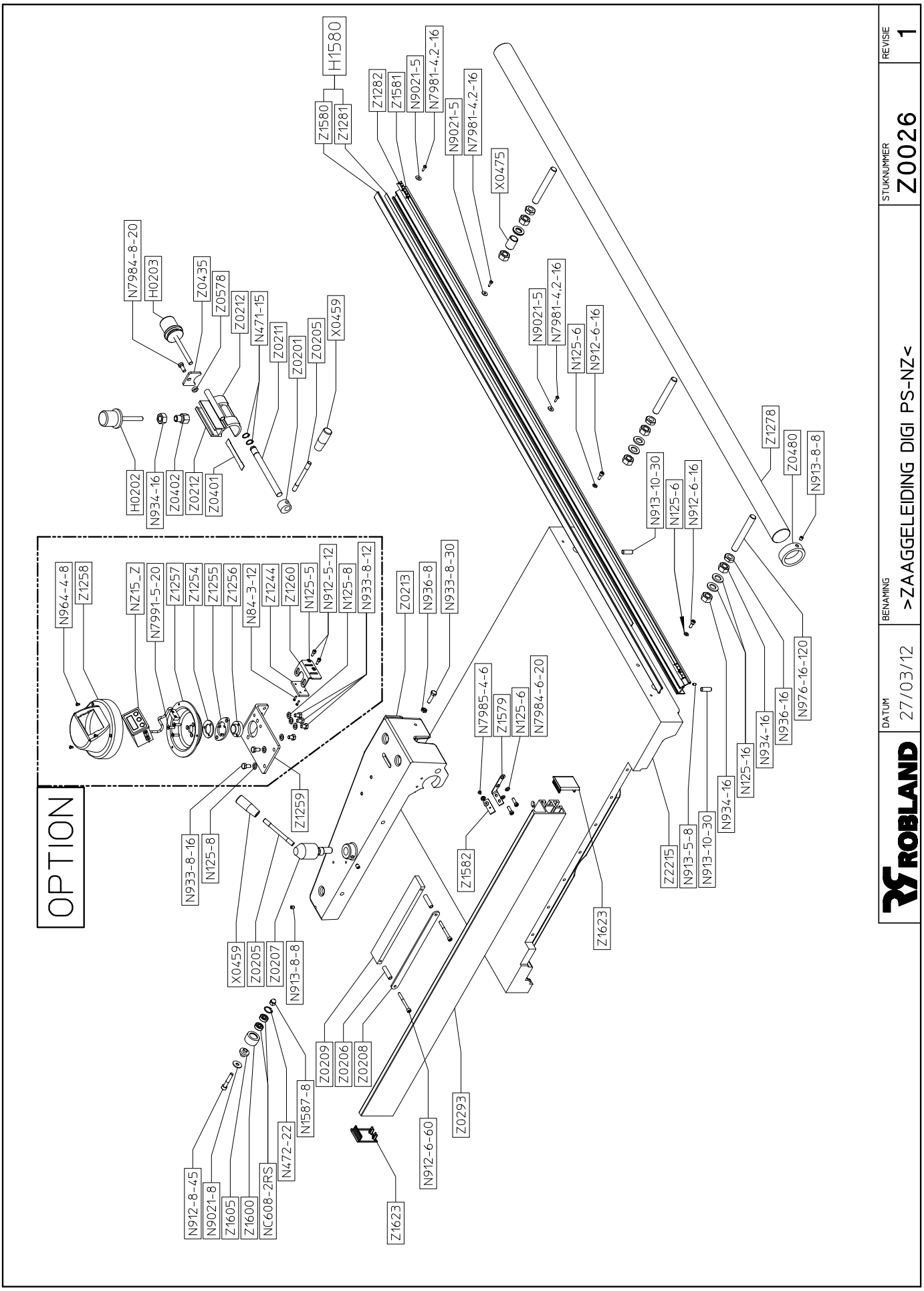

NID70-70
NIDH6
H1682
885x870
N7981-4.2-16
N933-8-20
N125-8
N933-8-45
N934-8
N933-8-20
N125-8
N7981-4.2-16
Z1690
NID70-70
N933-8-20
N125-8
NAP-8-25
NAP-10-45
N9021-10
N934-8
N933-8-45
N7981-4.2-16
708x780
H2698
N125-8
N933-8-20
N934-10
N125-10
N912-10-90
N7991-10-30
Z1712
H1704
Z1719
N913-8-10
Z1727
N125-8
N933-8-12
Z1696
1125x885x30
N933-8-20
N125-8
N934-8
NID70-70
H1320
Z0027C
N933-8-20
N9021-8
N934-8
Z2699
710x1000x3
ROBLAND
DATUM
11/05/11
BENAMING
>BREDE POTENCE + TAFELVERLENGING<
STUKNUMMER
Z0017C
REVISIE
1

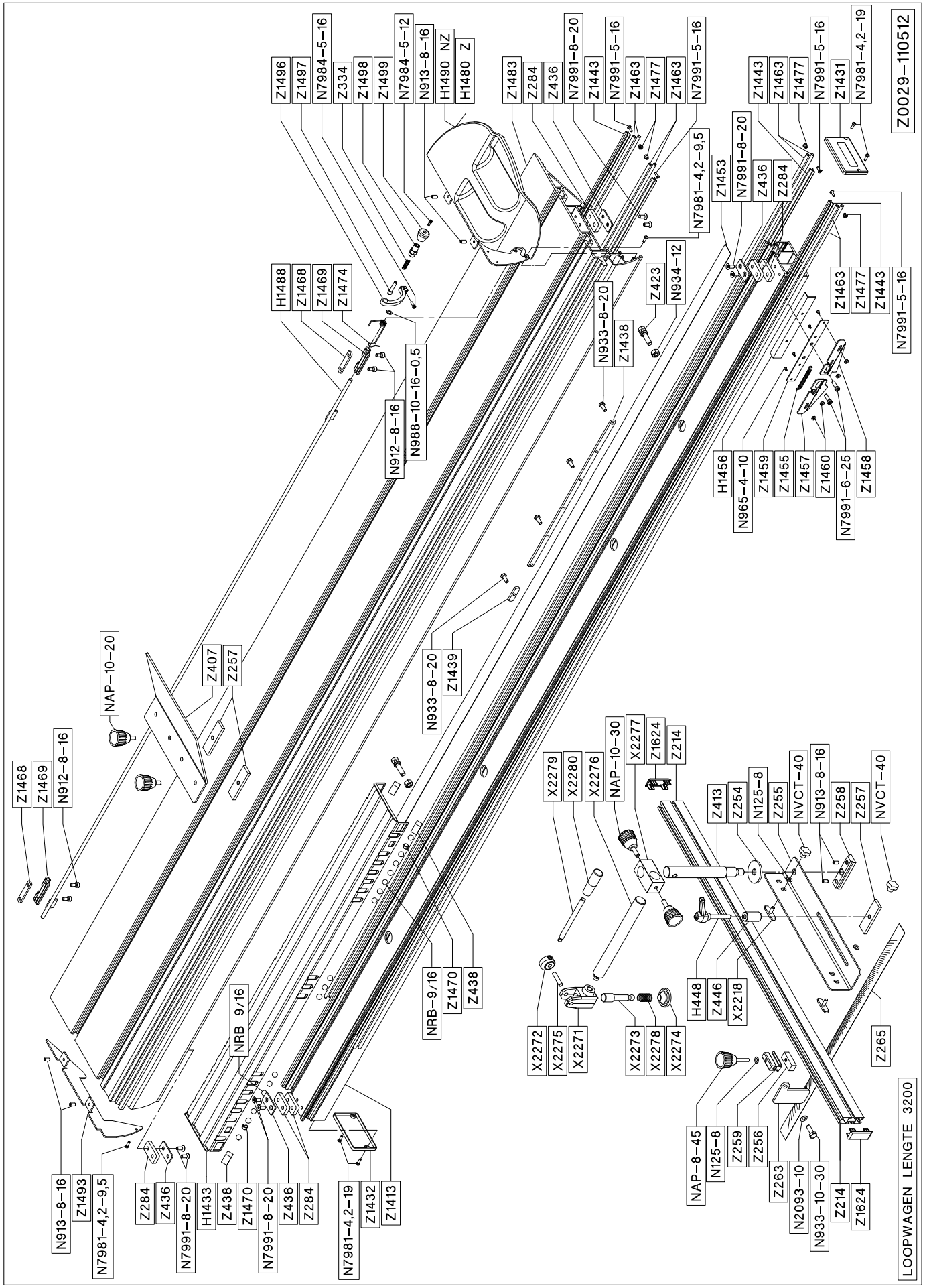

NID70-70
H1377
Z1696
1125x885x30
Z0027E
NAP-8-25
H1682
N7981-4,2-16
N933-8-20
N125-8
N933-8-45
N934-8
N9021-10
NAP-10-45
N125-8
N933-8-20
N933-8-45
N934-8
N933-8-20
N125-8
Z1690
N7981-4,2-16
N934-10
N125-10
N912-10-90
N125-8
N933-8-20
NID70-70
N976-16-120
N9021-16
N934-16
N9021-16
N934-16
N7981-4,2-16
N934-16
N125-16
H2698
Z2699
1000x710x30
ROBLAND
DATUM
14/02/12
BENAMING
>TAFELVERBREDING PS-NZ<
STUKNUMMER
Z0017E
REVISIE
1

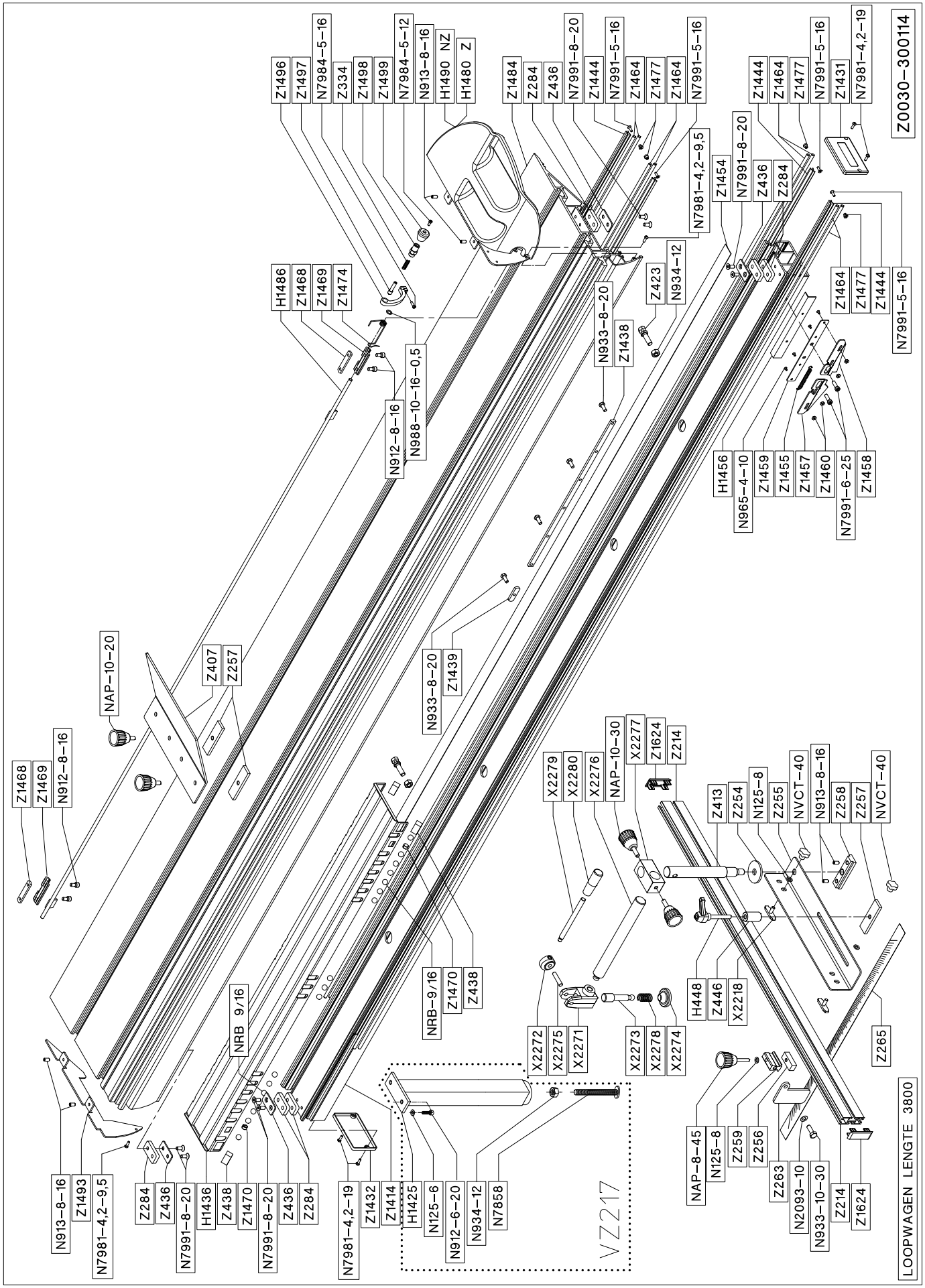

ROBLAND
DATUM 02/02/12
BENAMING >FRAME PS-NZ<
STUKNUMMER Z0022
REVISIE 3
N912-16-16
N9021-6
N985-6
N7991-6-20
Z2130
N9021-8
N912-8-12
Z2131
N912-16-50
N125-16
N933-8-35
H2102
N933-16-45
N936-16
H0134
H2115
NX0515
N985-6
Z2131
N912-6-20
N125-6
Z2140
HUK030-6
H2102
N912-6-12
N985-6
N985-8
Z0918
Z0919
N912-8-35
Z1909
N912-6-12
N985-6
N8502
N985-6
N912-6-12
N912-16-50
N125-16
N933-8-35
N912-4-35
N125-4
N8506
Z0940
NIDH6
N8384
Z1916
N7982-4.2-13
Z1907
N9021-8
N912-8-20
N912-6-16
N934-4
NX0180
N125-6
N934-6
H1901
N7991-6-12
Z2908
N8443
N7991-6-12

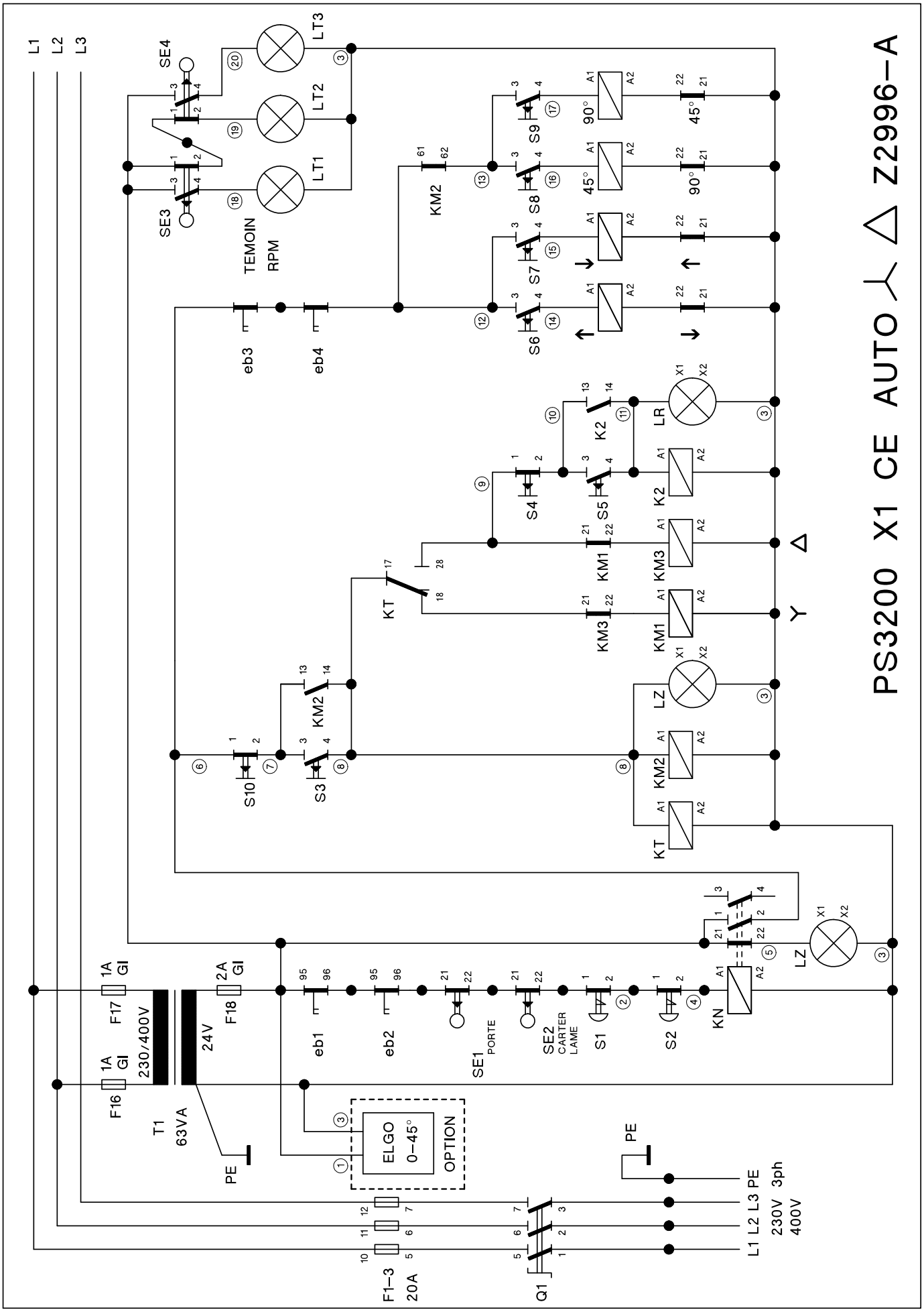

ROBLAND
DATUM 11-12-01
BENAMING zwaariarm PS dubbel lagers wielen
STUKNUMMER Z0023
REVISIE 0
Z1209
NULF-5-12
Z0410
Z0410
NID-40-100
NC6304-2RS
Z0243
N913-10-25
N913-10-25
N7984-8-25
N125-8
Z0463
NC6003-2RS
Z0462
N471-17
N912-8-12
N913-8-20
Z1288
NC6304-2RS
N934-8
N125-8
N7984-8-12
H1207
Z0222
Z1241
N9021-5
NULF-5-12
Z1289
N7984-6-12
Z1223
NULF-8-12
Z0410
Z1209
NULF-5-12
N936-24
Z0219
N936-24
NID-40-100

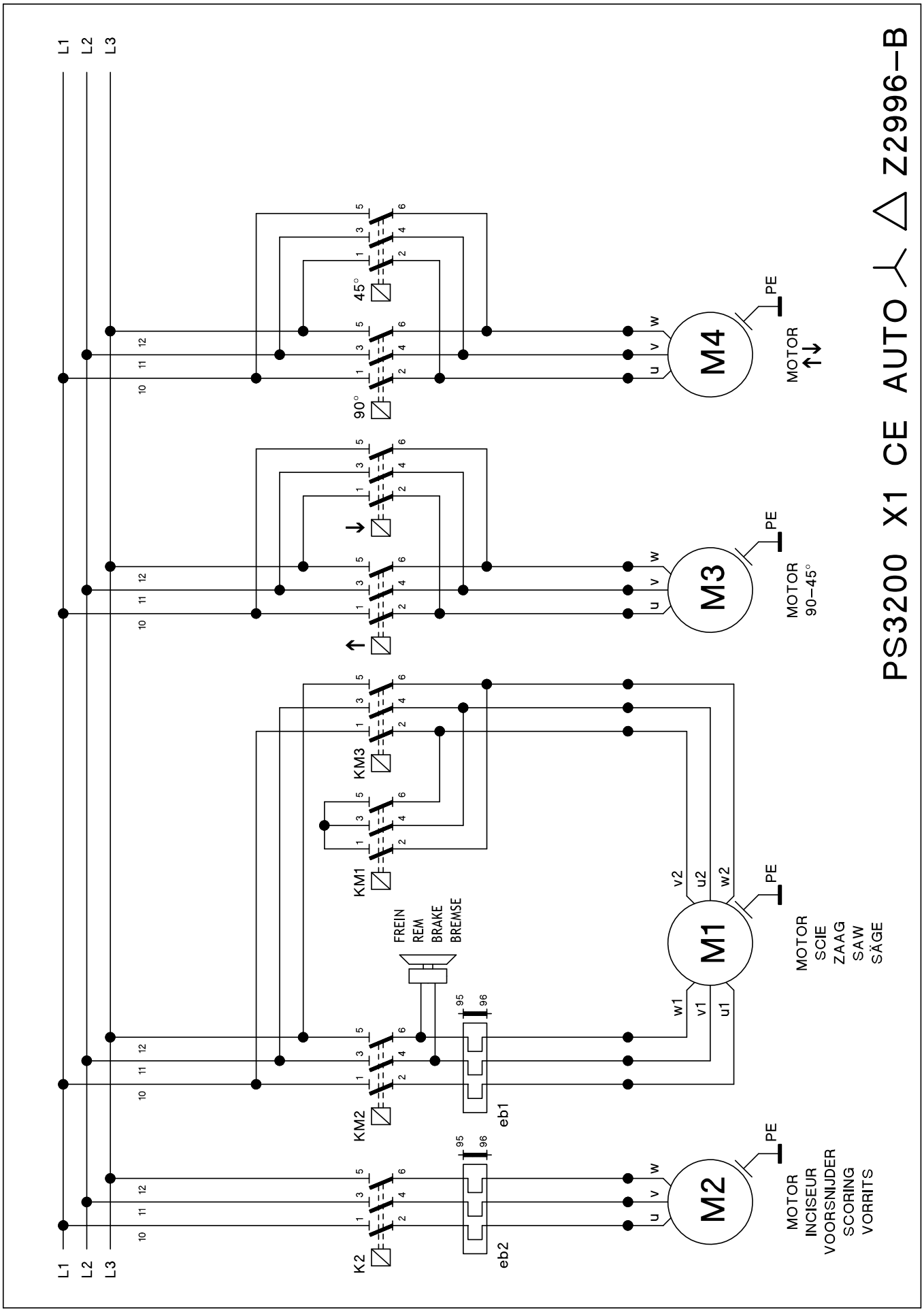

sensor ZONDER bovenbouw NIZ15E/NZ1 kabel 3 meter
sensor MET bovenbouw NZ/NZERGO kabel 7 meter
sensor
magneetstrip
N934-5
Z1590
N912-5-20
N912-8-45
N912-8-45
N84-3-20
N7991-6-25
N7991-6-25
N7991-6-25
N934-6
N912-5-12
N985-5
N127-8
N127-8
X0419
X0419
Z1583
N912-5-12
N934-5
Z1587
Z1590
N934-3
N912-5-20
N934-5
Z1588
Z1589
N934-6
N934-6
ROBLAND
DATUM
15/02/12
BENAMING
samenstelling digi onder hoek
STUKNUMMER
Z0024
REVISIE
2

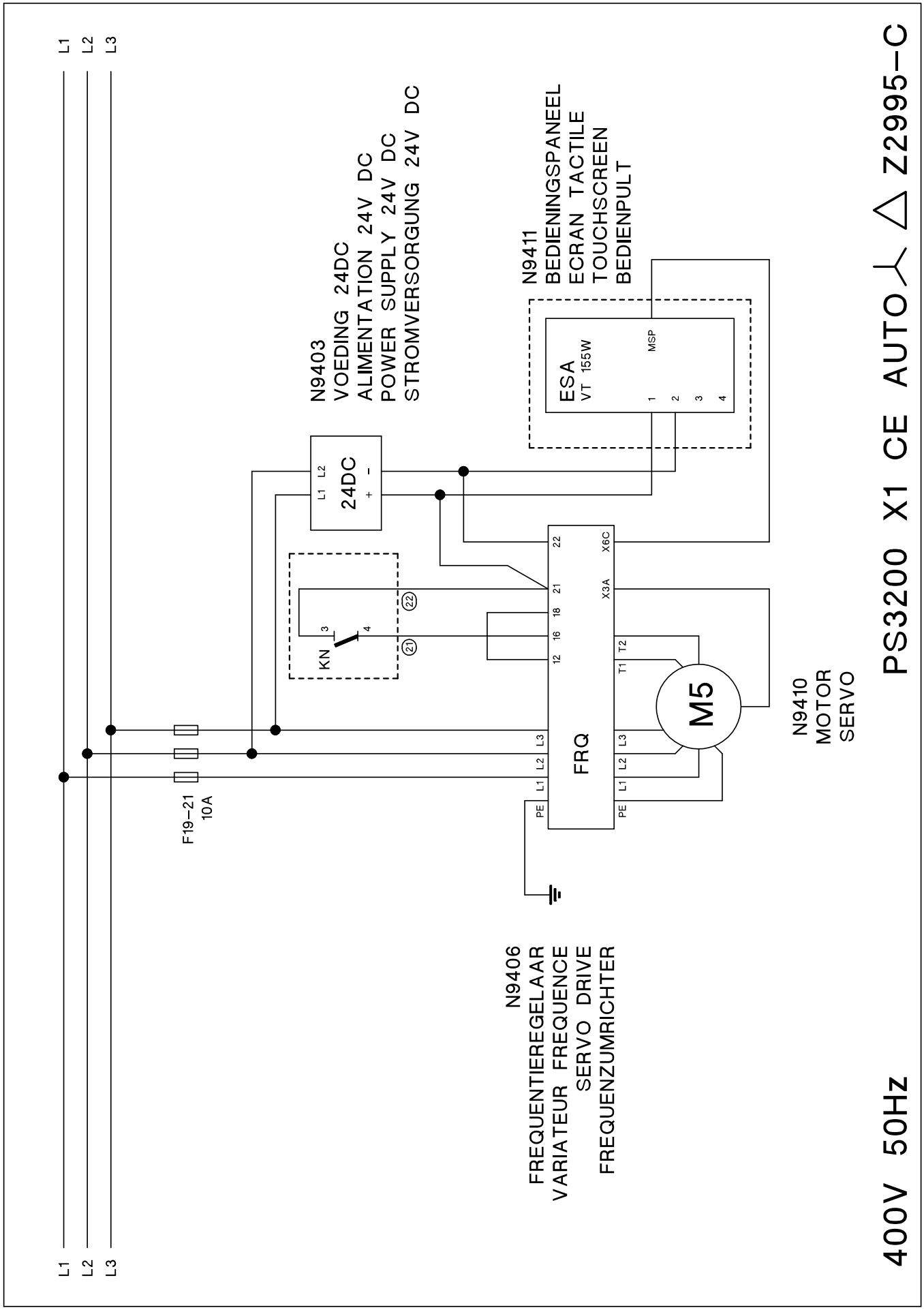

H1580
Z1580
Z1281
Z1282
Z1581
N9021-5
N7981-4.2-16
N9021-5
N7981-4.2-16
X0475
N7984-8-20
H0203
Z0435
Z0578
Z0212
N471-15
Z0211
Z0201
Z0205
X0459
H0202
N934-16
Z0402
Z0212
Z0401
N9021-5
N7981-4.2-16
N125-6
N912-6-16
N913-10-30
N125-6
N912-6-16
Z1278
Z0480
N913-8-8
N964-4-8
Z1258
NZ15_Z
N7991-5-20
Z1257
Z1254
Z1255
Z1256
N84-3-12
Z1244
Z1260
N125-5
N912-5-12
N125-8
N933-8-12
Z0213
N936-8
N933-8-30
OPTION
Z1259
N933-8-16
N125-8
N7985-4-6
Z1579
N125-6
N7984-6-20
Z1582
Z1623
Z2215
N913-5-8
N913-10-30
N934-16
N125-16
N934-16
N936-16
N976-16-120
X0459
Z0205
Z0207
N913-8-8
Z0209
Z0206
Z0208
N1587-8
N472-22
NC608-2RS
Z1600
Z1605
N9021-8
N912-8-45
N912-6-60
Z0293
Z1623
ROBLAND
DATUM
27/03/12
BENAMING
>ZAAGGELEIDING DIGI PS-NZ<
STUKNUMMER
Z0026
REVISIE
1

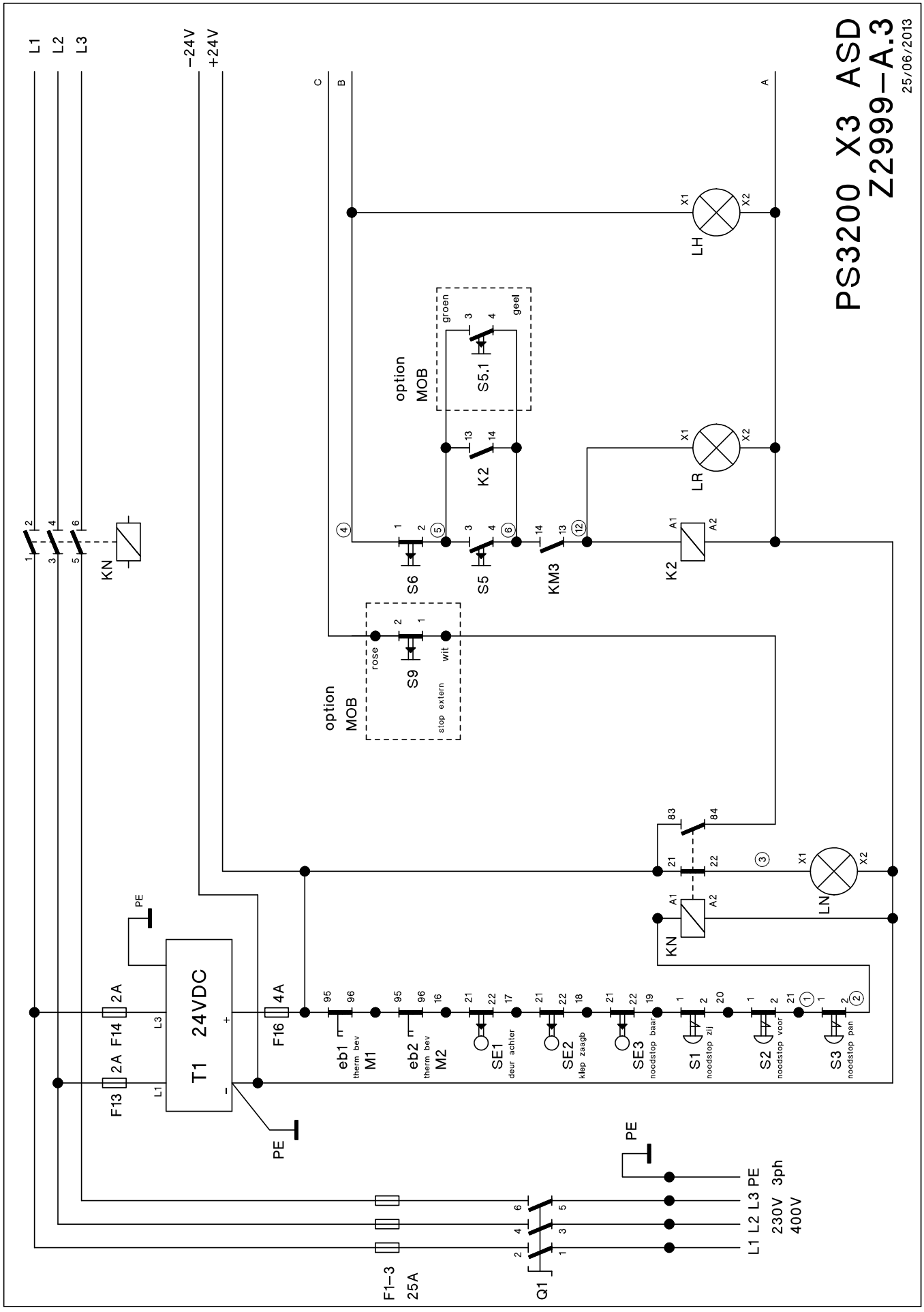

Z0029-110512
LOOPWAGEN LENGTE 3200
Z1496
Z1497
N7984-5-16
Z334
Z1498
Z1499
N7984-5-12
N913-8-16
H1490 NZ
H1480 Z
Z1483
Z284
Z436
N7991-8-20
Z1443
N7991-5-16
Z1463
Z1477
Z1463
N7991-5-16
N7981-4,2-9,5
Z1453
N7991-8-20
Z436
Z284
Z1443
Z1463
Z1477
N7991-5-16
Z1431
N7981-4,2-19
H1488
Z1468
Z1469
Z1474
N912-8-16
N988-10-16-0,5
N933-8-20
Z1438
Z423
N934-12
Z1463
Z1477
Z1443
N7991-5-16
H1456
N965-4-10
Z1459
Z1455
Z1457
Z1460
N7991-6-25
Z1458
NAP-10-20
Z407
Z257
N933-8-20
Z1439
Z1468
Z1469
N912-8-16
X2279
X2280
X2276
NAP-10-30
X2277
Z1624
Z214
Z413
Z254
N125-8
Z255
NVCT-40
N913-8-16
Z258
Z257
NVCT-40
NRB 9/16
NRB-9/16
Z1470
Z438
H448
Z446
X2218
X2272
X2275
X2271
X2273
X2278
X2274
Z265
N913-8-16
Z1493
N7981-4,2-9,5
Z284
Z436
N7991-8-20
H1433
Z438
Z1470
N7991-8-20
Z436
Z284
N7981-4,2-19
Z1432
Z1413
NAP-8-45
N125-8
Z259
Z256
Z263
N2093-10
N933-10-30
Z214
Z1624

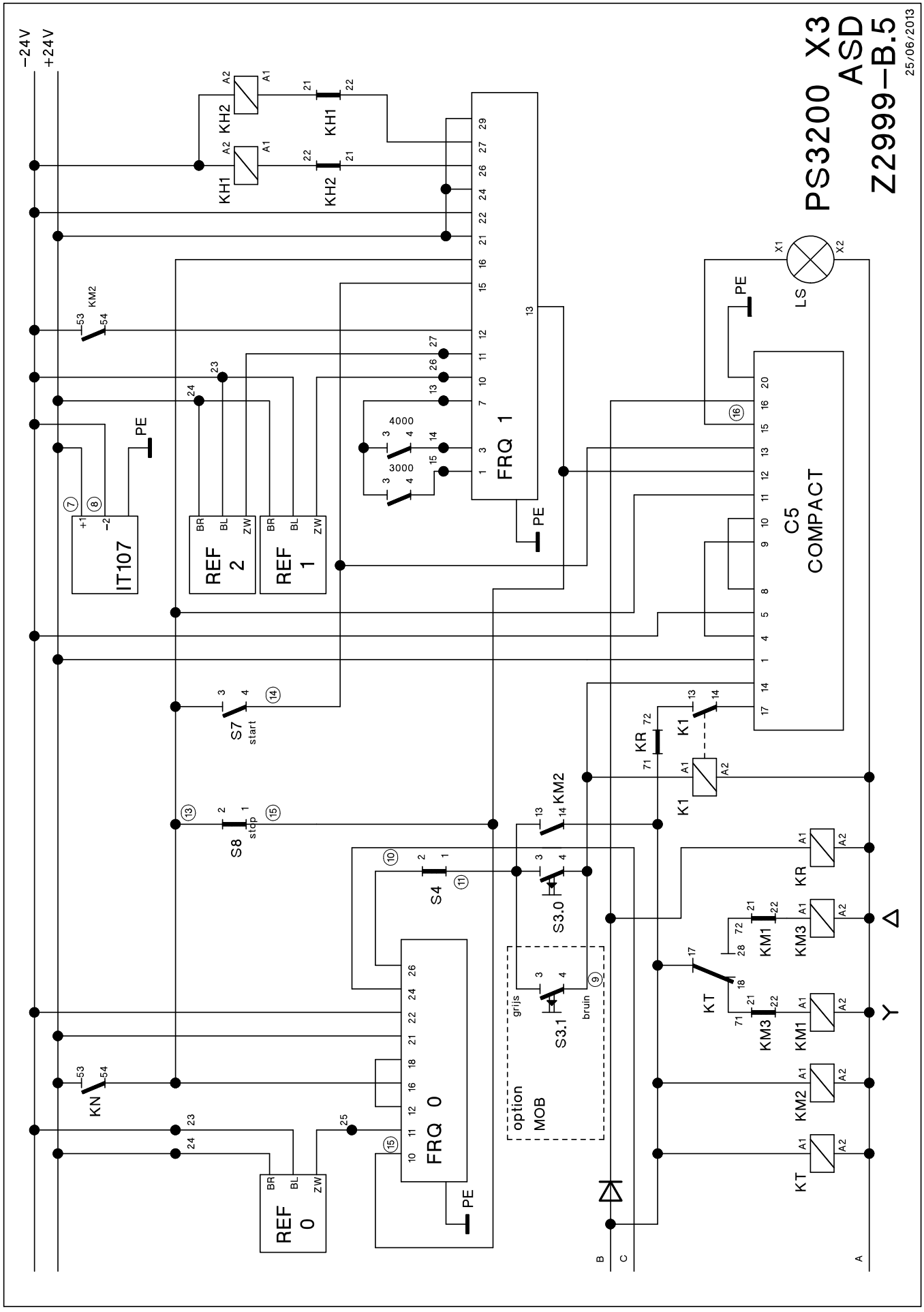

Z0030-300114
LOOPWAGEN LENGTE 3800
VZ217
Z1496
Z1497
N7984-5-16
Z334
Z1498
Z1499
N7984-5-12
N913-8-16
H1490 NZ
H1480 Z
Z1484
Z284
Z436
N7991-8-20
Z1444
N7991-5-16
Z1464
Z1477
Z1464
N7991-5-16
Z1444
Z1464
Z1477
N7991-5-16
Z1431
N7981-4,2-19
N7981-4,2-9,5
Z1454
N7991-8-20
Z436
Z284
H1486
Z1468
Z1469
Z1474
N912-8-16
N988-10-16-0,5
N933-8-20
Z1438
Z423
N934-12
Z1464
Z1477
Z1444
N7991-5-16
H1456
N965-4-10
Z1459
Z1455
Z1457
Z1460
N7991-6-25
Z1458
NAP-10-20
Z407
Z257
N933-8-20
Z1439
Z1468
Z1469
N912-8-16
X2279
X2280
X2276
NAP-10-30
X2277
Z1624
Z214
Z413
Z254
N125-8
Z255
NVCT-40
N913-8-16
Z258
Z257
NVCT-40
NRB 9/16
NRB-9/16
Z1470
Z438
H448
Z446
X2218
Z265
X2272
X2275
X2271
X2273
X2278
X2274
NAP-8-45
N125-8
Z259
Z256
Z263
N2093-10
N933-10-30
Z214
Z1624
N913-8-16
Z1493
N7981-4,2-9,5
Z284
Z436
N7991-8-20
H1436
Z438
Z1470
N7991-8-20
Z436
Z284
N7981-4,2-19
Z1432
Z1414
H1425
N125-6
N912-6-20
N934-12
N7858

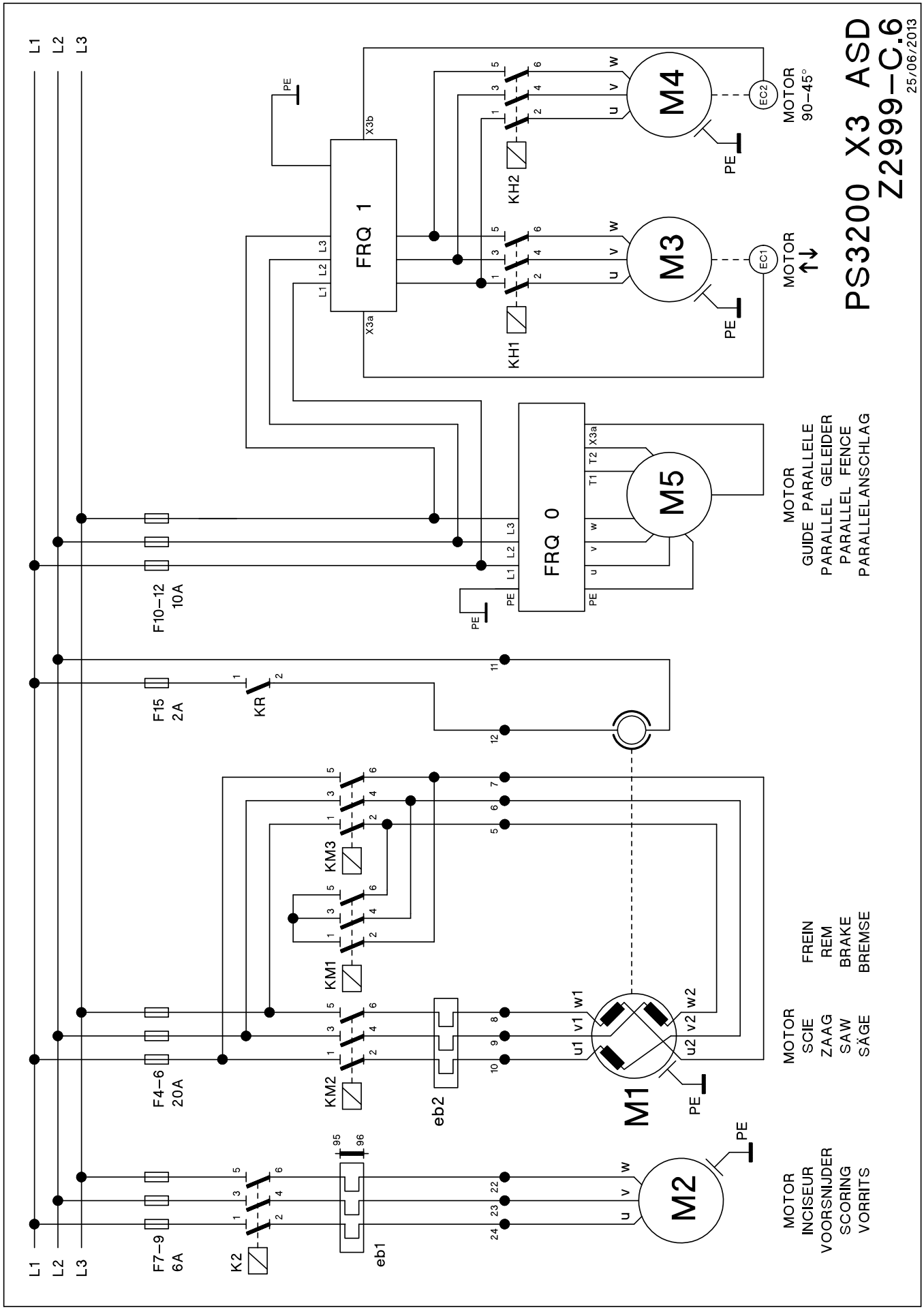

PS3200 X1 CE AUTO Z2996-A
L1 L2 L3
SE4
SE3
LT3
LT2
LT1
TEMOIN RPM
KM2
S9
S8
S7
S6
90°
45°
eb3
eb4
K2
LR
S4
S5
KM1
KM3
KT
S10
S3
LZ
KN
S1
S2
SE1 PORTE
SE2 CARTER LAME
eb1
eb2
F16 1A GI
F17 1A GI
F18 2A GI
230/400V
24V
T1 63VA
PE
ELGO 0–45°
OPTION
F1–3 20A
Q1
L1 L2 L3 PE
230V 3ph
400V


PS3200 X1 CE AUTO Y Δ Z2996-B
L1
L2
L3
M4
MOTOR
45°
90°
M3
MOTOR
90-45°
M1
MOTOR
SCIE
ZAAG
SAW
SÄGE
M2
MOTOR
INCISEUR
VOORSNIJDER
SCORING
VORRITS
PE
KM1
KM2
KM3
K2
FREIN
REM
BRAKE
BREMSE
eb1
eb2
u1
v1
w1
u2
v2
w2
u
v
w


PS3200 X1 CE AUTO △ Z2995-C
400V 50Hz
L1
L2
L3
F19-21
10A
N9403
VOEDING 24DC
ALIMENTATION 24V DC
POWER SUPPLY 24V DC
STROMVERSORGUNG 24V DC
24DC
N9411
BEDIENINGSPANEEL
ECRAN TACTILE
TOUCHSCREEN
BEDIENPULT
ESA
VT 155W
MSP
KN
FRQ
M5
N9410
MOTOR
SERVO
N9406
FREQUENTIEREGELAAR
VARIATEUR FREQUENCE
SERVO DRIVE
FREQUENZUMRICHTER


PS3200 X3 ASD
Z2999-A.3
25/06/2013
L1
L2
L3
-24V
+24V
KN
T1 24VDC
F13 2A
F14 2A
F16 4A
PE
eb1 therm bev M1
eb2 therm bev M2
SE1 deur achter
SE2 klep zaagb
SE3 noodstop baar
S1 noodstop zij
S2 noodstop voor
S3 noodstop pan
option MOB
S9 stop extern
rose
wit
S6
S5
KM3
K2
S5.1
groen
geel
LH
LR
LN
F1-3 25A
Q1
L1 L2 L3 PE
230V 3ph
400V


PS3200 X3
ASD
Z2999-B.5
25/06/2013
-24V
+24V
KH2
KH1
KM2
PE
IT107
REF 2
REF 1
REF 0
FRQ 1
FRQ 0
4000
3000
C5
COMPACT
LS
S7
start
S8
stop
S4
S3.0
S3.1
grijs
bruin
option
MOB
KR
K1
KT
KM1
KM3
KN
A
B
C
Δ
Y


PS3200 X3 ASD
Z2999-C.6
25/06/2013
L1
L2
L3
F7-9
6A
F4-6
20A
F10-12
10A
F15
2A
K2
KR
KM1
KM2
KM3
KH1
KH2
eb1
eb2
FRQ 1
FRQ 0
X3a
X3b
M1
M2
M3
M4
M5
EC1
EC2
PE
MOTOR
SCIE
ZAAG
SAW
SÄGE
FREIN
REM
BRAKE
BREMSE
MOTOR
INCISEUR
VOORSNIJDER
SCORING
VORRITS
MOTOR
GUIDE PARALLELE
PARALLEL GELEIDER
PARALLEL FENCE
PARALLELANSCHLAG
MOTOR
90-45°

CE

Robland BVBA
Kolvestraat 44
BE-8000 Brugge
T +32 50 458 925
F +32 50 458 927
www.robland.com